中国輕工业

技术革命專輯(二)

6

1960

ZHONGGUO QINGGONGYE

中国輕工业

ZHONGGUO QINGGONGYE

1960年 第6期



目　录

繼續深入广泛持久地大鬧技术革新和技术革命

韦　明

上海市輕工業系統的广大职工在中共上海市委的領导下，今年一开始就展开了一个較去年更深入、更广泛的技术革新与技术革命运动，目前正以万馬奔騰，排山倒海之势向前發展。在各个行業中，技术革新項目犹如雨后春笋般地到处出現，它体現着广大群众对高速度地建設社会主义的無比热情，和迅速改变生产技术上的落后面貌，赶上並超过国际水平的雄心壯志。目前革新的矛头主要指向下列几个方面：

首先是向机械化、半机械化、連續化、自动化进軍，以求迅速地提高劳动生产率，改变依靠笨重体力劳动和大量的手工操作的落后局面。1959年底上海輕工業系統职工中，从事手工操作的比重还佔52%，特別是产品的包裝与裝配，絕大多数是靠手工操作，厂內运輸不少行業还靠肩挑人抬，有些工艺虽然是机器生产，但設备陈旧，工艺落后，生产週期很長。今年以来，广大职工就針对着这些薄弱环节，繼續發揚了敢想、敢說、敢为的共产主义風格。如上海制皂厂厂內运煤由人力改成电車运輸軌道后，原来22人需化三晝夜的搬运量，現在只需兩个人8小时即可完成；丰华圓珠笔厂的压塑机从手扳脚踏改为电动后，又將进料、车扳上下、定溫控时、加料、推撬、脫模等七道工序联在一起，成为全自动化压塑机，由二人看一台發展到一人看十台，每台机器的产量还提高了一倍以上。

其次，是提高現有产品的質量，並在保証完成和超額完成国家任务的同时积極發展高、精、尖、新产品。上海是輕工業的老基地之一，因此在滿足市場对一般产品需要的同时，应該积極地承担起向高、精、尖方向發展的光荣任务。而完成这个任务，其根本关鍵在于大鬧技术革新和技术革命。与此同时，对現有产品的質量也必須大大提高，力爭成为国內第一流产品，某些产品还应赶該上和超过国际水平。

再次是原材料的节約和綜合利用。在原材料的节約方面，如日用机械工業自改革切削工具后，減少了切削中的廢屑，降低原料消耗；上海酒精厂今年实現連續蒸煮后，节約煤耗15%，並提高出酒率0.5%。原材料的綜合利用是發揮物資潛力的重要途徑，現在还只是个开端，必須积極开展。綜合利用在上海，更具有特別重要的意义，大量的資源和廢物的集散，不但需要佔用很大的一笔运輸力，而且大量廢物的处理帶来了很多麻煩，如果实行綜合利用，廢物由“包袱”变成了宝物，而且可以节省大量資源和运輸力。这就大大有利于生产的迅速發展。

当前形势好得很，通过反右傾、鼓干勁的整風运动，总路綫已經更加深入人心，毛主席的不断革命思想已經武裝了广大干部和群众，技术革命的声势可称洶湧澎湃，盛況空前。只要很好地加强組織領导，堅持政治掛帅，克服各种右傾保守畏难情緒，抓深，抓細，抓到底，运动必然能更深入更广泛更持久地發展，从而达到一个更高更新的境地。

从現在的情況看，凡是技术革命搞得有生气，建議多，实現快，效果好，花錢省的單位，一般都具有如下几个特点：

一、树雄心，立大志，有远大抱負

在技术革命問題上，非有雄心壯志不可，有大志，有抱負，才能“志大業大”，在更大程度上破除迷信，解放思想，进一步發揚敢想、敢說、敢为的共产主义風格，想前人之所不敢想，做前人之所不敢做。上海輕工業工人說得好：“天不怕，地不怕，一心只要机械化、自动化。”华孚金笔厂压塑車間的工人还提出了建立“無人車間”的豪迈目标。他們的雄心大志不仅反映了把自己从手工劳动中解放出来的迫切要求，更重要的是他們有着一股改变我国一穷二白落后狀況的强烈願望。李富春同志在迎接1960年的新跃进中一文中很明确地指出：“今后我国經济的高速度發展，应当依靠兩个来源：一个是进行基本建設，增加新的生产能力，另一个是在原有的企業中，在一切国民經济部門中，进行技术革新和技术革命，不断地挖掘潛力，大大地提高劳动生产率。”上海輕工業有些旧

中国輕工业

ZHONGGUO
QINGGONGYE

1960年 第6期



目录

繼續深入广泛持久地大鬧技术革新和技术革命

韦　明

上海市輕工業系統的广大职工在中共上海市委的領导下，今年一开始就展开了一个較去年更深入、更广泛的技术革新与技术革命运动，目前正以万馬奔騰，排山倒海之势向前發展。在各个行業中，技术革新项目犹如雨后春笋般地到处出現。它体現着广大群众对高速度地建設社会主义的無比热情，和迅速改变生产技术上的落后面貌，赶上並超过国际水平的雄心壯志。目前革新的矛头主要指向下列几个方面：

首先是向机械化、半机械化、連續化、自动化进軍，以求迅速地提高劳动生产率，改变依靠笨重体力劳动和大量的手工操作的落后局面。1959年底上海輕工業系統职工中，从事手工操作的比重还佔52%，特别是产品的包裝与裝配，絕大多数是靠手工操作，厂内运輸不少行業还靠肩挑人抬，有些工艺虽然是机器生产，但設备陈旧，工艺落后，生产週期很長。今年以来，广大职工就針对着这些薄弱环节，繼續發揚了敢想、敢說、敢为的共产主义風格。如上海制皂厂厂内运煤由人力改成电車运輸軌道后，原来22人需化三晝夜的搬运量，現在只需两个人8小时即可完成；丰华圆珠笔厂的压塑机从手扳脚踏改为电动后，又將进料、平扳上下、定溫控时、加料、推撬、脫模等七道工序联在一起，成为全自动化压塑机，由二人看一台發展到一人看十台，每台机器的产量还提高了一倍以上。

其次，是提高現有产品的質量，並在保証完成和超額完成国家任务的同时积極發展高、精、尖、新产品。上海是輕工業的老基地之一，因此在滿足市場对一般产品需要的同时，应該积極地承担起向高、精、尖方向發展的光荣任务。而完成这个任务，其根本关鍵在于大鬧技术革新和技术革命。与此同时，对現有产品的質量也必須大大提高，力爭成为国内第一流产品，某些产品还应赶該上和超过国际水平。

再次是原材料的节約和綜合利用。在原材料的节約方面，如日用机械工業自改革切削工具后，減少了切削中的廢屑，降低原料消耗；上海酒精厂今年实現連續蒸煮后，节約煤耗15%，並提高出酒率0.5%。原材料的綜合利用是發揮物資潛力的重要途徑，現在还只是个开端，必須积極开展。綜合利用在上海，更具有特别重要的意义，大量的資源和廢物的集散，不但需要佔用很大的一笔运輸力，而且大量廢物的处理带来了很多麻煩，如果实行綜合利用，廢物由"包袱"变成了宝物，而且可以节省大量資源和运輸力。这就大大有利于生产的迅速發展。

当前形势好得很，通过反右傾、鼓干勁的整風运动，总路綫已經更加深入人心，毛主席的不断革命思想已經武裝了广大干部和群众，技术革命的声势可称洶湧澎湃，盛况空前。只要很好地加强組織領导，堅持政治掛帅，克服各种右傾保守畏难情緒，抓深，抓細，抓到底，运动必然能更深入更广泛更持久地發展，从而达到一个更高更新的境地。

从現在的情况看，凡是技术革命搞得有生气，建議多，实現快，效果好，花錢省的單位，一般都具有如下几个特点：

一、树雄心，立大志，有远大抱負

在技术革命問題上，非有雄心壯志不可，有大志，有抱負，才能"志大業大"，在更大程度上破除迷信，解放思想，进一步發揚敢想、敢說、敢为的共产主义風格，想前人之所不敢想，做前人之所不敢做。上海輕工業工人說得好："天不怕，地不怕，一心只要机械化、自动化。"华孚金笔厂压塑車間的工人还提出了建立"無人車間"的豪迈目标。他們的雄心大志不仅反映了把自己从手工劳动中解放出来的迫切要求，更重要的是他們有着一股改变我国一穷二白落后狀况的强烈願望。李富春同志在迎接1960年的新跃进中一文中很明确地指出："今后我国經济的高速度發展，应当依靠兩个来源，一个是进行基本建設，增加新的生产能力；另一个是在原有的企業中，在一切国民經济部門中，进行技术革新和技术革命，不断地挖掘潛力，大大地提高劳动生产率。"上海輕工業有些旧

底子，在原有的企業中进行技术革新和技术革命，不断挖掘生产潜力的任务，就显得更为突出。实现这一方面的光荣任务，是每一个工人的崇高願望。

二、發动广大的羣众革命队伍

广大群众不仅有抱負，有雄心壯志，而且是技术革新和技术革命中的尖兵、旗手和主力軍。技术革新和技术革命的群众性是检驗运动是否广泛开展的重要标志。例如，华孚金笔厂搞成的十四条流水綫，离开了广泛的群众性就不行。有些同志認为“群众革新是又土又小”，“革新革命要靠机工”等现点是錯誤的。这是因为群众直接参与生产，因此最熟悉生产操作，所謂“近山知鳥音，近水知魚性”，就是这个道理。一切事物的成長發展都是由实踐中产生的，排斥了参加实踐斗爭的群众，还能成得了什么大事。有了广大的群众，一切工作才能气壮山河，志宏万里。去年上海万丰玻璃厂的职工在缺設备、缺参考資料的条件下，由于大搞群众运动，終于克服种种困难，試制成功了技术要求很高的工業用的燦爛夺目的人造宝石。很多事例都說明，群众不但能革新、革命，而且不少东西还是从来沒有的創举。梅林食品厂工人运用眞空吸附原理，剝桔不用手工，一台机器代替了十五个人的劳动，打破了有些人認为“这种工作只能手工”的迷信观念，大大解放了思想。这就应該被視为是大事、是創举。上海鞋級机鑄鉄厂的工人，沒有被鑄工学上的規定：“粘結剂是用粘土、水泥、水玻璃、亞硫酸鹽液、糖漿、面粉、亞麻仁油、干性油、桐油、豆油、棉油等原料組成”所迷住，敢想敢做，勇于革新，成功地实現了以廢皮漿制成鑄鉄粘結剂的重大創举。

三、踏踏实实，从实际出發

技术革新和技术革命必須踏踏实实，从实际出發。机械化、連續化、自动化並不是“洋”的同义詞，相反，土法也能机械化、連續化、自动化。洋的大的固然好，土的小的也不弱。实踐証明，大是从小發展变化起来的，土能出洋，土能出尖，大小和土洋之間並沒有不可逾越的鴻溝。上蔴二厂要实現自动連續生产五条龙，使菸草进去，包装好的香烟出来，使生产週期由 32 小时縮短到 3 小时，沒有去年已經实现的卷烟生产一条龙和連續化的基础，又如何能行。事物發展总有个过程，脫离实际情况，只洋不土，只大不小，是办不到的，是紙上談兵。曾經有这么一个故事：从前有两个和尚前去南海取經，一个和尚非乘船去不行，当时却沒有現成的船，另一个和尚就艰苦步行而去，等到步行去的和尚从南海取經回来，那个非乘船去不可的和尚还在原地等着造船呢？这个故事很有啓發。去年上海的糖菓工厂搞了十多台糖菓包裝机，由于缺少一些“洋”部件，不能投入生产，最近重造的土包裝机，一机抵上三个人，效率很高，又能迅速地投入生产，起了效果。

新技术，新工艺，声、光、电、原子能肯定要用，但能否馬上用，就要从实际情况出發。丰华圆珠笔厂从大的洋的着眼，从小的土的入手，就是这个精神。这个厂的压塑机开始是由手扳脚踏改成电动，又进一步实現了全自动电气控制速度、溫度、时間和事故报警，由二人一机發展到一人十机，从而为無人車間作好准备。虽然事物發展是有阶段的，但只要分秒必爭，持續前进，技术革新就会由低到高，由高到更高，一个接一个，一浪高一浪，一个胜利走向另一个胜利。从实际出發，当然不是意味着不要鼓足干劲，而是应該根据客观情况，鼓足最大的干劲，發揮人們最大的主观能动性，做到既踏实可行，又能高速度前进。

四、人是多面手，物是自己寻

技术革新和技术革命發展到全面、深刻、广泛的新阶段，在万馬奔騰、万箭齐發的形势下，必須树立自力更生的决心，才能达到踏踏实实的境地，达到快的要求。反之，就只能是雷声大、雨点小，成为無果之木。所謂自力更生，人，应該是多面手，資源首先是采取清倉、調剂、找寻、节約、代用、协作等途徑，發揚穷棒子精神，广大群众正是遵循着这个精神去做的。金星金笔厂的工人提出三自（自行設計、自行施工、自行找原材料）的口号；不少厂的群众發出“天不怕，地不怕，技术革命不做伸手派”的豪言壯語。在爭取自力更生中，协作之風也大大盛行，一人提建議，众人来实現，單干有困难，大家一起干。一只手只能托盤，十只手可以拖个船。人与人，組与組，車間与車間，工厂与工厂，互通有無，互相支援，使技术革新和技术革命实現得又多又快又好又省。当然，对一个工厂、一个公司，一切都要求自力更生解决也是不切实际的，領导部門还必須根据企業的規模、技术和物質条件等，适当地給以援助。

上海輕工業今年的任务是很光荣的，也是很艰巨的，只要我們在党的总路綫的光輝照耀下，在毛澤东思想的武装下，繼續深入、广泛、持久地大鬧技术革新和技术革命，向机械化、連續化、自动化进軍，向高、精、尖、新产品进軍，大力进行原材料的节約和綜合利用，就一定能把上海市輕工業的生产，推向一个更高更新的水平。

（本文作者系上海市輕工業局副局長）

大搞羣众运动　大鬧技术革命

楊冠农

1959年我省輕工業的生产技术大大地向前迈进了一步，全省县以上輕工業企業的机械化、半机械化程度已由年初的30%左右提高到年末的45%左右，有些行業已經在实現机械化的基础上进一步，走向自动化、連續化。随着机械化程度的提高，技术操作大大改进，不少行業采用了新的技术，使劳动效率几倍、几十倍地增長。

进入1960年以来，更大規模的技术革新和技术革命运动已在我省輕工業系統普遍展开。广大职工意气風發，搞战役，突关鍵，以不断革命的精神，又取得了新的、更大的成就。天津市、唐山市尤为突出。仅天津市部分企業不完全統計，在不到一个月的时間內，70多項重大机械化項目已投入生产，节約劳动力近500人，劳动效率提高一倍至四十倍。天津自行車厂的职工奋战9天实現了电鍍合金自动化，17道工序由电鍍机自动控制一次完成，劳动效率提高8倍。唐山地区輕工業系統，在不到一个月的时間內，已有167項重大革新項目投入生产，劳动效率提高一倍到30倍以上。該市东缸窰陶瓷厂，經过两个战役，基本上实現了洗料、破碎、炒石膏机械化，机輪双刀、多刀化，裝开窰傳送帶化，燒窰煤气化和厂內运輸軌道化。仅一个月的时間，該厂机械化程度就提高4.08%，从而得以抽出152个劳动力轉向扩大再生产。

我們虽已取得不少成績，但是我們决不滿足于現狀。因为，我省輕工業原来基础是較薄弱的，生产技术的徹底改造才刚刚开始，到1959年末，全省县以上輕工業机械化、半机械化程度才45%左右，有一半以上的工人仍是手工劳动，在提高机械化程度方面还蘊藏着巨大的潛力。在工艺設計、产品質量、技术操作、原料代用和綜合利用，以及在科学研究攻克尖端等方面，还需要从技术上大大提高和革新。1960年全省輕工業产值，比去年繼續大躍进的水平，又計划增長40%以上，个别地区增長一倍到几倍，並且要求增产不增人。这就是我們所要完成的既艰巨而又光荣的任务。因此根据中央和省委指示，我們把技术革命作为1960年貫徹全年的增产节約运动的中心內容，同时把半机械化、机械化及自动化、連續化、高速化和部分行業的煤气化作为技术革命的中心內容。通过技术革命，实現我省輕工業高速度發展。到1960年末，計划把全省县以上輕工業企業的机械化、半机械化程度提高到60%～80%，劳动生产率比1959年提高50%～70%，实現增产不增人。同时要在1960年內試制成功150种以上高、精、尖新产品，80%以上的行業都保持一种到几种名牌产品，其中一半以上要达到国际先进水平，並通过大鬧技术革命来大搞代用原料和原料的綜合利用。

为实現上述要求，实現我省輕工業高速度發展，我們將繼續堅持政治掛帅，加强对技术革命的领导，消除技术革命运动中的一切思想障碍。目前在技术革命运动中，是存在一定的思想障碍的。如有些人算小帳不算大帳，算近帳不算远帳，把技术革命与增加生产对立起来；还有些人認为搞机械化会降低产品質量，或者因电力暂时供应不足，对搞机械化信心不足。也有的人好大喜洋，重洋輕土，認为要搞机械化就得像模像样，土里土气不如不搞。此外，有的地区对搞技术革命規划劲头不足，認为群众运动不断發展，規划定了还得修改，作用不大。所有这些，都說明对群众的偉大力量和無穷智慧还認識不足；对党的总路綫和两条腿走路的方針还体会不深，不利于技术革命运动的开展。当然並不是說，在轟轟烈烈的技术革命运动中，並不存在任何困难問題和实际問題。問題是我們用什么态度去对待它們，是依靠群众去迎头解决它們呢？还是消極等待逃避它們呢？显然，前者是我們应采取的正确态度。政治是統帅、是灵魂，只有思想革命，才有技术革命。因此我們繼續認眞貫徹党委领导下的厂長負責制，加强对职工的思想教育，充分發揚敢想、敢干的共产主义風格，引导技术革命运动不断向縱深發展。

很多企業用土法实現了机械化。土法机器設备造价低，制造簡單，收效快，这是技术革命当中絕对不可缺少的一条腿。

对实現技术革新項目所需要的材料，我們仍要本着以自力更生为主、挖掘內部潛力、自己武裝自己和大搞协作的办法来解决。有些重点企業的重点項目，迫切需要解决，而自己又确实不能解决的，我們还需情給予支持，加以解决。技术革命所需要的材料、設备及加工、修配問題，通过發动群众，一大部分是可以得到解决的，但还要發揚共产主义协作精神，大力建立企業、行業、地区之間及与外省各地的协作关系，以更快更好地解决材料、設备和加工問題。

大鬧技术革命要求我們层层制定规划。我們的体会是：规划的重点项目要明确，有时間要求，有專人負責，分級管理，保証按期实現。同时，运动不断發展，技术不断革新，规划还要随着运动的發展一边規划，一边行动，一边补充。

为大鬧技术革命，就要建立强有力的組織，配备得力干部。目前我們对县以下工業技术革命的家底还摸得不清，这种現象正在迅速扭轉。建立技术革命組織，要有領导干部、工程技术人員和老工人参加，貫徹三結合的精神。

科学研究工作与技术革命的各个方面，特别是与攻克尖端技术及原料綜合利用有密切联系，因此，我們决定要加强这方面的領导，建立和健全科学研究組織。

随着技术革命运动的迅速开展和机械化程度的迅速提高，建立健全技术后方，已成为当前巩固技术革命成果，加快机械化速度的重大問題。我省有些地区和企業在这方面已作了不少工作，但还需大搞群众运动，突破这个环节。我們認为，地区、行業、企業、要普遍建立和健全为实現革新项目的加工、修配部門，一个行業或企業建立有困难，可联合建立，因陋就簡，逐步健全。

开办正規学校和采用生产培养、業余上課、离职学習等方法，是大量培养技术工人和技术干部，提高职工文化技术水平，适应技术改造需要的有效方法。

大挖企業生产潛力，提高机械化程度，就要有更多的动力，对原有的爐設备需要加以改造。天津油墨厂的蘭开夏鍋爐改为自动化后，出汽可增加四倍以上，目前我們正准备大力推广这些行之有效的經驗，

开展学比赶帮的技术表演賽和組織傳播队傳播成套經驗，是推动技术革命运动不断前进的有效方法。我們决定繼續采用和推广这些經驗，大搞比武，大立标兵，大規模地开展学比赶帮竞賽运动，交流同行業和同工艺原理的先进經驗，注意新生事物萌芽加以培养、發展、提高；注意点滴經驗，把零星东西系統总結成为成套經驗，一处开花，全面結果，使技术革命运动一步深入一步，一浪高于一浪。

組織战役突破关鍵，是加快技术革命步伐的好办法，我們打算广泛采用。但是战役目标要明确，口号要生动。战斗、休整、再战斗、再休整、再战斗，有总結有提高，以保持职工旺盛的革命干勁。

我省輕工業战綫广大职工，正在为完成和超額完成1960年躍进計划，为实現輕工業高速度發展而奋斗，我們坚信在总路綫和毛澤东思想紅旗的指引下，必將取得更大的胜利。

（本文作者系河北省輕工業局局長）

大鬧技术革新和技术革命促进輕工业生产高速度发展

中共沈陽市委第二工業部

沈阳市虽然是以机器制造業为主的重工業城市，但在优先發展重工業的前提下，实行了五个並举和一整套两条腿走路的方針，輕工業發展的速度也是空前的。

在1958年大跃进的基础上，1959年沈阳市輕工業又实現了繼續大跃进，工業总产值完成了108.8%，比1958年增長48.9%。两年来随着技术革命运动的开展，生产技术水平有所提高，試制与生产了大量的新产品。但笨重的体力劳动和手工操作还佔相当大的比重，产品質量、数量还滿足不了工农業的迅速發展及人民物質文化生活日益提高的需要。为了迅速改变上述狀況，我市輕工業企業在省、市委的領导下，掀起了一个声势浩大的以技术革新、技术革命为中心的群众运动。这次运动的特点是：規模广、發展速度快、效果大。据統計：輕工業系統机械化程度已由原来的46%提高到2月末的56.82%；並建立自动生产綫35条，实現單机自动化346台，制出新产品129种。由于机械化水平的提高，从而促进了生产不断跃进，保証实現了1960年的开門紅、月月紅、滿堂紅。二月份生产总值完成了114.9%，提前6天完成計划，比去年同期提高105%；日产水平步步高昇，劳动生产率提高111.5%。

我們所以取得上述成績，首先是由于加强了党的領导，堅持政治掛帅，大搞群众运动的結果。

运动开始时，广大职工积極响应党的号召，干勁冲天，意气風發，發揚了敢想敢干的共产主义風格，但也遇到了一些思想阻力。有的干部把技术革命和生产对立起来，說，“生产任务还完不成，那有时間鬧革新！”也有的强調輕工業基础弱、底子薄、条件差，“搞技术革命就得依靠車、鉗、銑、鉋，我們自己

搞不了。”有的人迷信洋設备，怀疑土設备，說：“羌鄰能拉車，誰买大黃牛呢？”少数工人思想上存在自卑感，認为自己文化水平低，搞不出什么名堂来。对此，我們以总路綫为武器，对他們进行了社会主义和共产主义教育，并以技术革新中出現的項目为例，采取树立标兵、培养典型、以点带面的办法，及时召开現場会議，組織展覽会互相观摩，并注意学習兄弟省、市的先进經驗，以活的榜样教育广大干部和职工不断解放思想，破除迷信，提出奋斗目标，从而迅速掀起了以技术革命为中心的热火朝天的群众运动。

其次，坚持貫徹洋土結合、“两条腿”走路的方針。这是多快好省地实現技术革命的捷徑。实踐証明，許多企業都本着这种精神創造了不少奇蹟。沈阳市第二木器厂职工在技术改造运动中，本着“沒有材料自己找，沒有机器自己造”的精神，大干五天，以木代鉄制造成功三十五台土机器，較手工操作效率分别提高一倍至二十倍，使全厂机械化程度由19.9%，一跃而为40%。木器車間主要生产縫級机台板，原来全部是手工操作，沒有一台机器，現在机械化程度已达到84%。該厂职工群众从笨重的体力劳动中解放出来，写詩讚頌：“手工操作似老牛，鋸鑿斧鉋不离手，使出覇王举鼎力，量低質劣汗滿头，如今手工变机械，效率高来汗不流，感謝党的领导好，永远不忘毛主席”。

第三，大兴共产主义协作之風。为了加速实現輕工業的技术革命进程，我們广泛地开展了行業之間、地区之間的大协作。主要形式：一种是按行業編成“辮子”，大企業带中小企業，先进带后进；另一种是由市内各区組織地区性的协作，把各行各業統一組織起来，要求机械工業帮助輕工業实現技术革命。無論那一种形式，都已显示出巨大的作用。組織协作，交流經驗，互通技术情报，互相帮助，互通有無，有力地推动了技术革命运动的深入發展。以被服行業为例，全行業在学習了市襯衣厂实現三化（机械化、电气化、工具化）的經驗以后，大干12天，采取了統一調配物資，統一調度技术力量和进行技术互助的办法，全部实現了縫級机电气化，基本上結束了“縫級机用脚踏”的历史。全市已有90%的縫級机改为电动縫級机。通过这一事实，愈益使人認識到“單槍匹馬力量弱，众人拾柴火焰高”的道理。

第四，广泛开展群众性的科学研究工作，向高、精、尖、美、新进軍。根据技术革命运动的發展形势和当前人民对于輕工業产品的要求，必須在根据需要大力增加群众一般生活用品的同时，向高、精、尖、新、美方向發展。为此，广泛地开展了科学技术研究工作。目前輕工業系統已建立起12个專業性的科学技术研究所，有的厂还建立起为本厂生产服务的三結合的科学研究所。在开展科学研究工作中遇到的問題是：工程技术人員不足，仪器設备不足。对此，就發动各厂选择有技术經驗的老工人充任技术人員，自己动手用洋土結合的办法制造部份土仪器和土設备。沈阳市玻璃仪器厂的研究所在这方面已取得显著成績。这个厂的研究所，現有75名研究人員，全部由老工人充任，在他們的努力下，自建所以来，共制造了各种土仪器、設备20余台，並在1959年研究試驗成功108种新产品。

第五：建立原料基地，大搞綜合利用，节約代用和回收再用，用最少的原材料生产出更多、更好的物美价廉的产品。沈阳啤酒厂用流失廢液和下脚料試制成功30余种新产品，包括金霉素、土霉素等七种高級产品，为国家創造大量財富。沈阳市釀造厂大搞原料基地，开垦一千余亩荒地，种植葡萄，做为釀酒之用；并建立洋土結合的糖厂一处。目前該厂利用自产原料可以保証名牌产品的生产，今后努力目标是逐步达到主要原材料自給。

目前我市以技术革命为中心的群众运动正在向縱深發展，計划第一季度机械化程度要求达到70%，年末达到90.01%；实現自动化工厂五个；單机自动化603台；自动化車間八个；試制新产品524种，其中达到国内先进水平的59种，达到国际水平的41种。为此必須繼續發揚共产主义协作之風；大量培养又紅又專的技术队伍；加强对技术革命群众运动的具体领导，組織評比、检查、总結，举办展覽会，开展竞赛；按行業进行技术改造；並及时交流推广先进經驗，作到先进經驗大面积丰收；同时还要积極推广企業管理工作三結合大协作的經驗，使企業管理工作緊緊跟上去。

（上接第8頁）

賽和技术表演运动会，並組織了造紙、玻璃、印刷、木器、食品等九个行業开展了厂际对口賽。这不仅动員了群众創造、总結、推广先进操作方法，也动員了群众改进設备、改进工具、大鬧技术革新和技术革命。

沈阳市襯衣厂青年工人通过技术表演、不定期的技术学習会訂立保教保学合同等形式，比較普遍地掌握了新技术，在过去从未上过机器的133名青年帮工，有94名已經能掌握两种以上的新技术，可以独立地在机器上进行生产了。

沈阳市輕工業系統群众性的大搞四化运动，为加速輕工業的技术改造，找到了一条多快好省的道路。实現四化，不仅使各企業的生产設备得到了改造，而且也創造了許多新机器、新設备，新工艺、新技术。这样就推动了各方面的技术革命，从而也就大大加速了正个輕工業系統技术改造的过程。

我們在配合行政大搞四化运动中的体会

沈陽市总工会第二工業部副部長　張景春

一九五九年沈阳市輕工業战綫上的广大职工，在党的领导下，經过了反右傾、鼓干勁后，即掀起了群众性的技术改造高潮，据初步統計，去年全市輕工業的广大职工共提出技术革新和合理化建議39,476件，已經实現和推广的有22,715件，对五九年国家計划提前超額完成起了極大作用。

今年以来，广大职工更是干勁冲天，在取得了六〇年开門紅的輝煌胜利基础上，又提前超額完成了一、二月份的国家計划。在向机械化、半机械化、自动化、半自动化（簡称四化，下同）进軍中，广大职工热烈响应了市委提出的"大干一季度，基本实現机械化、半机械化，加速技术改造，一季度实現自动生产流水綫一千条"的宏偉号召，迅速形成了人人动腦筋、个个搞革新的群众运动。目前不仅手工操作变机械化、半机械化的簡易技术的革新創造大量涌現，而且向自动化，半自动化發展的，屬于复杂技术和尖端技术的革新創造也不断出現。

在大搞以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命运动中，我們有以下几点体会：

一、堅决貫徹党的方針政策，加强对职工的思想教育。在四化运动中有的干部不相信群众，他們認为"輕工業工人不懂机械原理，螺絲都做不好，怎能創造机器呢？"有的强調材料、技术、設备力量不足，还有的把搞四化与完成生产計划对立起来，有的有重洋輕土思想。在有些工人中，也存在着自卑和迷信思想，認为文化、技术水平低，搞不出什么名堂来。針对这些思想，我們首先在市委的領导下，根据党的指示要求，通过各級工会組織在职工群众中进行了务虛，講形势，交任务，大动員，大比武，大造声势，組織鳴放辯論，深入进行破除迷信、解放思想、树立敢想敢干的共产主义風格的教育。其次层层插紅旗、立标兵，从市到各企業都树立了大搞四化的先进單位和个人，並大張旗鼓地宣傳先进思想和先进事蹟，向职工群众进行眞人眞事的現实教育，另外，还組織干部、工人、技术人員到先进單位参观学習，拜师訪友，开闊眼界，学習經驗，增强信心，不断提高职工思想認識，扫清各种思想障碍，推动了运动深入开展。

二、主动配合行政，發动群众制訂規划，有計划、有目的地开展四化运动。市委指示实現四化运动的方向和重点是：已經达到基本机械化的工厂，其机械化水平应該更高，並有重点地發展半自动化和自动化；机械化水平較低的工厂，努力減少佔用人力过多的手工劳动，特別是繁重的体力劳动。根据这一指示精神，我們組織各級工会組織，作好調查研究工作，摸清現有机械化狀况，生产中的关鍵問題与薄弱环节，經过研究分析，明确方向，抓住重点，發动群众层层訂規划和保証条件。由于普遍制訂了規划，群众方向也明确了，这就使技术革新和技术革命运动有領导、有目的、有成效地不断發展。在制訂規划中，工会組織还加强了对职工的政治思想教育工作，解除思想顧虑，貫徹土洋並举，远近結合，全面發展，突击重点，解决当前生产关鍵和全面技术改造相結合，以自力更生为主，外援为輔，大胆創造与尊重科学相結合等原則，保証了規划的按期实現。

三、組織大协作，大編"辮"，大兴共产主义协作之風。我們采取了"編辮子"的办法，把各类企業，按行業或地区，根据需要和可能，成立了各种协作小組和协作站。在每条"辮子"里选出一个主体負責。这就做到了，在革新制造上互相支援材料，互相解决設备关鍵，帮助加工制造和总結經驗、交流經驗等。例如，全市服裝行業职工，春季期間提出"大干十天实現縫級机电气化"的口号后，立即組成一条"辮"，在"辮"里成立了技术改造小組，統一調动全行業的电动机和有关安裝器材及机电安裝力量，使全行業的脚蹬縫級机基本上实現了电气化。如三八縫級社是个七十多人的小社，要二、三天里实現縫級机电气化是有困难的，但是在市被服二厂和木制品厂主动大力支援下，很快也实現了。市釀造厂在搞汽水車間生产自动綫时，有四根大軸自己不能加工，輕工机械三厂主动帮助他們，並且还找別的协作站的机械配件厂来帮助，結果釀造厂汽水車間的生产自动綫很快就搞成了，全車間节約出一百另八个劳动力，生产效率提高了一倍。在組織大协作中，工会組織經常做好思想工作，不断破除思想障碍。如有些条件較好的企業，認为和小厂組織在一起对自己帮助不大，怕"吃亏"，个別的怕麻煩，願意單干；有些条件較差的小厂，存現着依賴思想，靠大厂帮助解决問題；有的个別單位强調"等价交换"，互相"有利"。針对这些思想，經过組織各厂座談、討論、务虛，才端正了認識，提高了思想，在协作中發揚了共产主义之風。

四、深入开展技术表演赛、技术表演选拔赛，技术表演运动会，促进四化运动的向前發展。根据市委指示，我們会同輕工局，在制鞋、食品等行業中，深入开展了以实現四化为中心的全行業的技术表演选拔

（下轉第11頁）

沈陽市輕工业青工是如何参加技术改造运动的

共青团沈陽市委青工部

沈阳市輕工業战綫上的广大青年职工，热烈响应了党的号召，与全体职工一起，迅速投入了以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命运动的高潮。共青团組織在这一运动中，主要作了以下几项工作：

一、广泛發动，大造声势

各級团組織在党的領导下，紧紧抓住了思想發动工作，針对部份青年認为，"搞技术革新、技术革命，机械工業行，輕工業不行，大工厂行，小工厂不行；有材料有設备行，沒材料沒設备不行；車、鉗、銑、鉋工人行，輕紡工人不行"等等迷信保守思想，通过大講形势，宣傳树立革新标兵，組織参观和辯論等形式，用活生生的事实啓發教育青年，向党提出了庄严的保証："破除迷信苦鑽研，千方百計战难关，手工操作机械化，生产任务大翻番"。如沈阳襯衣厂青年破除了"摆弄布的就玩不了鉄"的迷信，以因陋就簡，自力更生，少花錢多办事，不花錢也办事的精神，进行了革新，終于使縫級机实現了电气化。在改裝过程中，需要二十吨生鉄鑄造机架，得花五万元，还买不来材料，也沒有人会做。共青团員吕其龙就和机修工李連仲、工艺員吴春連研究，充分利用現有設备，仅增加几根軸杠和为数不多的滚珠軸承就改制成功了。全厂共制造出126件灵巧好用的机具，將現有的脚蹬縫級机全部改成电动縫級机，机械化程度已由原来的36.5%提高到88%，他們就以这种頑强精神和無穷無尽的智慧战胜了革新中的重重困难。沈阳造紙厂青年也提出："材料沒有自己找，不懂技术主动学，工具不足自己造"一百多名青年和老工人一起，在党的领导下組織了九个技术改造突击队，先后回收了20多吨廢鋼鉄材料，經五晝夜的苦战，实現了兩条生产自动綫，沒要国家一文錢。仅五号机一条自动流水綫就节約24人，使工人解除了人抬、手抱、肩扛的笨重体力劳动。

二、發动青年，大搞协作

各級团組織在党的領导下，配合工会，通过革新服务队等形式，广泛开展了大协作活动。作到了主动配合互相支援，互相交流經驗，形成了"見困难就上，見方便就讓，一人革新众人帮"的新局面。

和平木制品厂試制电鉋子，过去研究了6个多月沒有成功，30多个工人仍然从事手工操作，彈簧厂即主动支援零件，摩托車厂也拿出五台設备給加工，兩天就解决了，不仅使工人摆脫了笨重体力劳动，而且提高了效率30倍，节約20余名劳动力。又如市灯具厂業余加工厂青年突击队，經过几天突击，就帮助解决了鑄件問題。

三、發动青年向高、大、精、尖、新进軍

沈阳市玻璃仪器厂給我們树立了学習的榜样。該厂原来是一个設备陈旧，技术力量差，只能生产一般玻璃仪器的小工厂，在总路綫光輝照耀下，該厂青年职工与全厂职工一道，响应了党提出的向高、大、精、尖、新进軍的号召，开展了群众性的大搞科学研究，大搞尖端产品活动。仅用一年多的时間，就試制成功高級、精密制玻璃纖維等108种新产品，其中青年职工試制成功的有64种。青年党員省建設社会主义青年积極分子李文全同志仅有小学四年的文化程度，經党的培养成为一名出色的工人研究員，試制成功尖端产品十余种，被工人称为"土專家"。这一事实，有力地批駁了小厂缺設备、工人不能搞科学研究的右傾保守思想。他們自豪地說："土里能出洋，鷄窩出鳳凰"。还编了这样的詩歌来表达自己的高兴心情：

玻璃工人心喜欢，白手起家攻尖端，
席棚子是研究所，工人也当研究員，
土法制成新产品，生产任务猛翻番。

目前我市輕工業系統青年职工，正与全体职工一起，繼續鼓足革命干劲，高举总路綫，大躍进，人民公社的紅旗，以不断革命的精神，向机械化、半机械化、自动化、半自动化勇猛前进，为实現今年更好、更全面繼續躍进而英勇奋斗。

全面規划　加强協作

編者按：全面規划和加强协作是当前两項重要工作，玆發表下面四篇文章以供参考。

長規划　短安排　随檢查　随总結

中共沈陽紙盒厂总支委員会

在市委提出"大干一季度，基本实現机械化和半机械化"的号召以后，我厂党总支立即召开了專門会議，总結了我厂历年来开展技术革新和技术革命的經驗教訓，决定用長規划、短安排的作法来促使运动迅速开展。为此，运动一开始，我們就發动群众，制訂了全厂全年技术革新規划，根据年度規划，又先后制訂了季度与月份的具体規划。两个月来，开展了多次保証規划实現的短期突击战役，特别是在二月上旬，在党的領导下，我們又組織全厂职工大干三天，掀起了技术改造的新高潮，在三天內全厂实現了重大革新項目18項。两个月来，全厂共出現了五条流水生产綫，六台單机自动化，並且采用以土洋結合、自力更生为主的方法創造了30多件設备，使144名工人由手工操作变为机械化生产，使全厂机械化程度由1959年年底的49.83％迅速提高到71.3％。

現將我們的作法介紹如下：

一、調查研究，摸清情况，制訂規划。

年初，我們即对各車間作了一次全面調查，摸清了全厂的机械化与半机械化生产的工人佔49.83％，从事手工劳动的佔50.17％。据此，总支委員会即提出了以解决手工操作、实現机械化和半机械化为中心来制訂技术革新規划，並确定我厂1960年技术革新的內容是：三綫、兩化、一取消。三綫，即小盒生产过程流水綫；下料、压杠、切角生产流水綫；灯泡套生产流水綫。兩化，即生产机械化和搬运車子化。一取消，即基本上取消手工操作。根据規划，預計到1960年一季度末，全厂机械化和半机械化水平要达到72.63％；年底机械化和半机械化水平將达到90％，全厂基本实現机械化半机械化生产。

二、統一思想，明确方向，層層制訂規划。

在初步确定了年度規划和技术革新、技术革命的方向后，我們就深入地組織全厂职工进行討論。在討論中，絕大部分职工对这一規划的認識都比較明确，並且提出了大量的技术革新建議。但也有一部分干部和工人存在着一些錯誤思想，有人認为：搞技术革新和技术革命就得由机械厂来搞，至少自己厂內得有車工、鉗工、鍛工、鉋工和电气工等一套人馬，咱們厂根本沒有这一套。有人認为技术革新和技术革命是一項复杂的工作，設計、制圖和制造、鑑定都得化上很多时間，不能貪多圖快；有的人認为厂里女同志多，特别是孩子媽媽多，他們很难参加搞技术革新，等等。总支委員会針对上述思想情况，反复地进行思想教育，特别是用实际事例来进行宣傳教育，如孙啓丰不是車、鉗工人，却創造成功了割格机，提高效率57倍；丁桂蘭（孩子媽媽）創造倒用压杠机，提高效率接近一倍等。这些事实对大家啓發教育很大。与此同时，厂中又着重宣傳开展技术革新和技术革命对促进生产繼續大躍进的重大意义，强調要向技术革新要劳动力，向技术革新要产值，号召职工破除迷信，解放思想，發揚敢想敢說敢干的共产主义風格，貫徹自力更生为主，能土就土，能洋就洋，馬上动手，立即实現的作法。通过上述工作，使全厂职工統一了思想，端正了态度，明确了方向，在小組、車間都层层制訂了技术革新和技术革命規划，使全厂規划有了广泛的巩固的群众基础。

三、短期安排，把运动不断地推向新的高潮。

年度規划是我們技术革新和技术革命的总的方向和总的目标，要实現这个規划，还必須要根据規划中的方向和具体項目进行具体安排，我們的作法是：

1、层层負責进行四定，使長期規划具体化。

我們对年度規划中的項目分期进行了具体安排，並根据实現各种項目的难易程度进行逐級分工，采取定項目、定人員、定措施、定时間的四定方法，把年度規划中的項目具体貫徹到科室、車間、小組和工人当中去，使規划中的技术革新項目做到項項有人負責。

2、安排战役，突击重点。

在实現四定的同时，我們又根据具体情况，安排短期战役，进行突击，把專人負責和广泛發动群众結合起来，定期实現和組織突击結合起来，把运动不断地推向新的高潮。如：在二月份借向劳模会献礼的时机，党总支及时地提出了"大干三天，实現两条流水生

（下轉第27頁）

我們是怎样制訂技术革新規划的

沈阳市逢久自行車配件厂

我厂根据市委指示的精神，在今年一月份發动群众制訂了今年技术革新規划，决心苦干一年，把笨重的手工操作全部改为机械化，並进一步向半自动化和自动化进軍，以提高劳动生产率和降低劳动强度。在制訂規划中，我們首先对全部产品64道工序进行排队分析，找出哪些工序应当变手工操作为机械化和半机械化，哪些工序应当搞工艺改革。在这个基础上，我們又組織部分老技工举行座談，把技术改造規划初稿定下来，經党支部討論后，即發动群众圍繞这个規划开展鳴放，提革新建議，通过群众討論后，即把这个技术改造規划修正定案。

当时，我們規划的技术改造的指标是：全年要实现手工操作变机械化的項目14項，第一季度要实现6項；手工工具改为單机自动化的4項；改进生产工艺的4項；組織流水生产綫两条；土洋結合自制設备5項。为了实现市委提出的在第一季度內基本上实现机械化和半机械化的号召，我們在規划中确定第一季度要集中力量去改进手工操作方法，在现有机械化程度72%的基础上到一季度末达到80%，到年末达到98%，基本上消灭手工作業。在消灭手工作業的基础上要实现六化，酸洗运料吊車化、包裝工具化、手工压垫机械化、手工打尖滾压化、下料机械化(扔下大錘)、鑄銅半机械化；在挍絲、搓軸等工序实现先进工胎卡具；在車条工序建立一条联动生产綫和試制双响鈴等六种新产品。这些革新項目实现后，全厂可节省劳动力47名，年度产值比59年翻一番。

規划制訂完了，在执行过程中也碰到了一些思想問題，少数中层干部和老技术工人認为要想完成技术改造規划的項目，必須先設計，再做模型，搞鑄造，总之是得按步就班四平八稳的去干。在部分沒有技术的手工操作工人中也認为我們沒有技术，提不出改进办法，只有等別人給搞好了再来操縱。由于这些思想的存在和領导抓的不够紧，因而革新規划实现的比較迟緩。二月初，为了迎接市委工業会議的召开，我們就發动群众，批判了各种錯誤思想，並且由領导、技术人員、工人紧密地結合在一起，采取边設計，边施工的办法，在会議期間大干五天，实现了五項重大革新項目(佔第一季度革新規划的83%)，使生产效率分别提高3～5倍，使机械化程度提高到76.2%，並且节省了7个工人。这些革新項目的实现，使那些認为技术革新不能很快实现的人受到一次深刻的教育。

根据市委工業会議提出的要求和形势的發展，我們检查了原訂的技术革新規划，进一步批判了保守思想，召开了三級干部和职工代表大会，以虛实並举和敢想、敢干的精神，对技术革新規划进一步作了修正，把全厂实现机械化的期限，由原訂的一年提前为八个月，特别是把原訂在下半年实现的項目都提前到一、二季度来实现，並且新增加了一些技术革新項目。

为保証这个規划的实现，党支部决定进一步加强領导，坚持政治掛帅，不断批判和克服各种右傾思想，大搞群众运动，不断地提出恰当鮮明的战斗口号，鼓舞群众斗志。在規划中特别强調全面放手發动群众，向群众講形势，交任务，指关鍵，出課題，运用領导干部、工人和技术人員三結合的方法，結合中心运动开展突击战役。在各个战役中，采取長計划短安排的方法，本着先易后难的精神，尽先消灭手工操作。我厂手工操作比較大的工序是鑄銅、断料、压汽門嘴垫、热处理、包裝等工序，因此，在規划中，我們也就以实现这些工序的机械化和半机械化当作重点。为了使技术革新加速实现，我們又积極到各地兄弟厂学習先进經驗，然后和自己的大胆創造結合起来。如参观了沈阳市自行車厂的现場会議以后，我們就学習沈阳市自行車厂的先进經驗，把本厂三台生产車条的單机想办法联成一条生产联动綫。

为了使技术革新和技术革命运动更好地开展，在党支部的領导下，成立了技术改造委員会和办公室，由党委書記担任主任委員，办公室下設施工、設計、供应三个組，抽調專人做具体工作。为了迅速实现規划，光靠正常生产时間是完不成任务的，为此又按每个車間組成了技术革新服务队，利用業余时間去突击技术革新項目。为了大造声势，我們又利用一切宣傳工具，把运动搞得有声有色，並建立献宝台，运用展覽会、講演台等多种形式来傳播先进思想和先进經驗。

建立协作站是促进技术革新的好办法

中共沈陽市大东区委工業部

在市、区委的正确領导下，为了使技术革命运动深入發展，促使革新項目的早日实現，我們从今年1月25日起，把全区102个工厂企業組成了九个大搞机械化协作站，普遍地掀起大搞协作的高潮，取得了显著的效果。据29个工厂在20天内的不完全統計，即互相解决了2100多件革新部件，使这些工厂的許多技术革新項目得以及时实現，使全区各工厂的机械化和半机械化水平从48.1%提高到56.2%，並提前五天完成了二月份的工業产值計划。

一、为什么要組織协作站

我区工厂企業的特点是：行業多、工种复杂、机械工業少、輕工業多。全区102个工厂中，輕工業和紡織工業即佔57%，在这些企業中，大工厂少，小工厂多；公私合营、合作社营工厂多，国营企業少；設备簡陋，机械化程度低，手工操作比重大。

年初，市委提出大干一季度基本实現机械化、半机械化的号召，全区各厂普遍發动群众制訂了技术革新和技术革命規划，掀起了一个群众性的向机械化、半机械化进軍的高潮。在运动中，我們貫徹了自力更生的方針，采取了土法上馬、土洋結合的作法，在很短时間內就使許多技术革新項目及时实現和投入了生产。但在运动中，确实也有些工厂，因設备、技术和材料所限，使某些技术革新項目，特别是一些較大的技术革新項目很長时間实現不了，形成簡單容易改革的多，大的复杂的改革的少，阻碍了运动的进一步开展。

針对上述問題，我們認为在肯定自力更生为主的同时，还必须加强厂与厂之間的协作，以加速实現技术革新和技术革命規划。因此，在区委直接領导下，我們把各厂組織起来，成立了大搞机械化协作站，通过我帮你、你帮我的方法，解决技术革新和技术革命中單靠一个厂所解决不了的有关問題。

二、机械化协作站是怎样組織起来的

1. 調查摸底，划分协作站。为了把协作站組織的合理，便于互相支援，互相协作，我們有意識的了解四个方面的情况：①領导干部对組織协作站的認識和过去在开展协作上的情况；②原有的机械化水平和当前运动开展情况；③技术革新規划項目和需要协作的工作量；④各厂的設备技术条件和原材料潛力。在調查摸底的基础上，我們就根据工作的需要和各厂的自愿，考虑了行業的特点，以大厂帮小厂、机械帮輕工的原則，把102个工厂分别組織了九个协作站。

2. 健全組織，明确任务。为了引起企業領导的重視，我們邀集各厂的党委書記和厂長开会，要求各厂本着自力更生为主，外援为輔，發揚把方便讓給别人，把困难留給自己的共产主义風格，带头搞好协作。同时，我們又帮助各协作站召开了負責技术革新运动的領导干部会議，互相掛勾，建立了組織机構，选出站長、副站長，並明确了协作站的任务是：在革新創造上互相支援原材料，互相解决設备关鍵，互相加工革新項目部件，互相交流技术資料，互相学習与交流先进經驗。由于协作站的組織健全了，各厂互相取得了联系，明确了任务，这就为开展协作創造了条件。

3. 提出协作計划，开展协作活动。当协作站組織成立后，各厂就按照自己的条件，随时和按月提出协作計划报到协作站，由协作站互相联系和帮助解决。我們的具体作法是：①凡是数量小的材料和部件項目，由各厂随时提出，由协作站随即安排解决；②較大的項目和协作計划在提交协作站后，由协作站本着輕重緩急，通过搶課題的方法由各厂"搶"去解决；③凡是一个协作站解决不了的項目，再联系其他协作站解决。为了使协作站在組織协作时心中有底，各厂还主动亮出家底，把本厂閒置的設备工具、多余的原材料和机械加工能力告訴协作站，由协作站掌握。此外，我們还組織区內各厂技术力量，成立了顧問团，分赴各厂边看边解决問題；不少工厂成立了業余加工突击大队，他們不仅解决本厂的革新項目，也解决对外协作任务。为了更好地發揮协作站的作用，我們还建立了每周一次定期协作站会議和不定期專業会議，解决某些具体問題，特别是思想問題。

三、政治挂帅是搞好协作的根本保証

我們的認識是：要搞好协作，必須在党的領导下，坚持政治掛帅。协作的过程也就是無产阶級的共产主义思想和資产阶級的本位主义思想作斗爭的过程，在开始組織协作站时，我們就曾遇到不少形形色色的思想阻力。如有些大厂不愿意和小厂搞在一起，怕吃亏，有些小厂对搞协作还有依賴思想。針对这些思想情况，区委及时召开了会議，加强了思想教育工作，提高了干部認識，使协作得以順利地开展。經过一段时期的协作之后，又出現了新的思想問題：如有的厂領导口头愿意协作，但强調任务重，把协作和生产任务对立起来，在接受任务后不积極去完成；有的厂协作了几次就怕麻煩；等等。針对这些思想情况，区委又及时的加强了思想教育工作，使协作又有了进一步的开展。

在12天内实現縫級机电动化

沈陽市服裝行業技术改造委員会

沈阳市服裝行業共有35个厂(社)，分别隶属于輕工、手工和商業等三个部門，在这次技术革新和技术革命运动中，我們打破了原有界綫，組成了全市服裝行業技术改造委員会，統一領导全行業的技术革新工作。

全市共有3947台縫級机，其中集中在35个被服厂(縫級社)生产的为2802台，經过大干12天后，已有1976台改脚蹬为电动，加上原有的369台电动縫級机，全市集中生产的縫級机基本上都已电动化。此外，我們还自制和改制73台訂扣机、鎖眼机、划綫机等專用机器，自制770件大小工具，基本上摆脫了笨重体力劳动，实現了服裝工人多少年来夢寐以求的願望。

由于实現了縫級机电动化，使縫級机的轉数加快，生产效率迅速提高，因而，节省的劳动力就有900多名，約佔这35个工厂職工总数的10%。市襯衣厂女工們創造了割綫头的小工具，基本消灭了綫头，节省了30人。市被服厂制成了自动划綫机和自动拉布机，效率提高20倍。在此期間，我們还改进了服裝設計，試制了322种新产品、新花样，把原来特、大、中、小的四种規格改为按身長分为五种規格，再在每种規格內按体格胖瘦分为四个号，从根本上改变了我市服裝行業品种花色單調，規格少的狀況，为美化人民生活做出了很大貢献。現在把我們的作法和經驗介紹如下：

一、有領导、有組織的大搞群众运动。在全市服裝行業技术改造委員会成立后，我們随即在服裝行業层层成立了技术改造办公室，通过开会討論，向全体服裝工人提出了"大干十天，全行業实現縫級机电动化向党报捷"的号召。当时，对于这个号召，不少人認为沒有把握。有的人認为，过去搞了二年尙未搞成，現在提出十天有点冒險；被服二厂有的干部說："去年在材料齐全下，我們改裝75台縫級机还搞了两个月，現在十天怎么能行？"

針对这些思想情况，我們請有关領导干部向群众講淸了形势，交待了任务，並且随即發动群众，开展了改裝工作。在改裝工作中，我們突出地抓了四个結合，即：普遍發动群众与組織突击力量相結合，自力更生与力爭外援相結合，仿造与首創相結合，土法和洋法相結合。如三八縫級社临时抽出两名工人，和社主任一面去兄弟厂学習，一面到处筹备材料，由一日开始一直干到六日；另一方面，又召开全社職工大会，把所缺的材料写在黑板上，發动大家想办法，結果在第二天上午就全部得到解决。沈河被服二厂在改裝縫級机时，全体職工用土办法大干特干，沒有冶煉爐就用取暖爐代替，苦战六晝夜，終于提前四天完成了全厂130台縫級机的安裝任务。在这次改裝縫級机过程中，各厂都貫徹了自力更生的原則和土法为主的方法，普遍推广了市襯衣厂土法安电机的經驗，不仅加快了安裝速度，而且給国家节省許多財富。据不完全統計，全行業共給国家节約生鉄180噸，木材150立方米，节約总值达12万元。

二、大搞协作。这次服裝行業开展大协作形式之多，范圍之广是空前的。据不完全統計，参加支援和协作的工厂、商店、銀行、学校、街道和科学研究單位总数在300个以上，共支援了上万件器材和零件，解决了許多技术問題，大大加快了技术改造的进展。我們开展协作的方法是：

1. 統一組織行業內部的协作，即条条协作。全市服裝行業35个厂、社，打破隶屬界綫統一組織了服裝行業技术改造委員会以后，即选出市被服厂、市襯衣厂为負責厂，开展全行業的技术改造工作。这种做法的好处是：打开了局和厂、社的界綫，做到四統一，"統一規划、統一安排、統一調动、統一檢查"。具体作法是按各厂(社)技术力量强弱，分批分期进行，力量强的先安，安完后抽出力量帮助弱的。主要措施是：①統筹材料，互通有無，大挖企業內部潛力。②組織全行業检修力量，以大帶小，以强帶弱，协作安裝，突破薄弱环节。③爭取外援，把自己加工不了的部件，統一找机械厂支援。如沈河被服二厂大力支援"三八縫級社"，厂長亲自帶了五名工人去帮助設計安裝；市制鞋厂剛剛完成了自己任务，就抽出20名突击队，立即帮助刺綉社去搞安裝工作。

2. 在区的領导下，組織塊塊协作。如沈河区技术改造办公室把全区12家服裝厂和几家机械加工厂編到一起，成立了两个协作小組，确定由机械加工厂协助12家服裝厂，爭取在五日实現全区服裝行業縫級机电动化。又如大东被服厂改裝过程中，有26种材料，在区里26个單位(商店、工厂)的协作下全部得到了解决。

革新矛头首先指向生产薄弱环节

簡化工序　提高效率

中共沈陽市大东区第一五金厂总支委員会

我厂是一个生产日用工業品的小五金工厂，有生产工人297名，生产褲勾子、髮卡子、鞋釬子、秋皮釘、鞋花、車鎖、門鎖、元釘等八种小产品。除此而外，也生产部份工業产品，如汽車灯、扁鉄絲等。这些产品的生产特点是：部件不大，工序多，而且又是手工操作。由此而帶来的困难是：占用生产工人多，佔用的机台多，而且要时刻注意上下工序的密切配合，否則就会产生某一工序脫节的現象，致使"牽一髮而动全身"，影响整个产品不能順利完成，形成效率低，产量少。因此，迅速簡化現有生产工序，是提高效率的主要途徑。

根据上級党委提出的大鬧技术革新和技术革命的号召，在上級党委的領导下，我厂党支部發动全体职工掀起了以簡化工序，提高效率为中心的技术革新和技术革命的群众性运动，並迅速地形成了高潮，手工操作改成机械化、半机械化，机械化改成自动化、半自动化，兩个月以来，就出現了兩条自动生产綫，四台單机自动化，从而使五道、六道的多工序产品簡化成二道，大大提高了生产效率。如生产褲鉤子，改进前6道工序，占用設备19台，需要工人38名，月产3,800罗；改进后，工序簡化为兩道，佔用設备5台，月产量15,800罗，並抽出部份工人从事糊盒工作，提高工效316%。其他如鞋釬子，工序由6道減为兩道，佔用設备由15台減为4台，月产量由1,000盒增为11,000盒，提高工效10倍；髮卡子生产提高工效33%，扁鉄絲生产提高工效20%。

在簡化工序工作中，我們主要采取了以下几点做法：

長計划短安排，大搞突击战役

1．書記掛帅，專業組織与羣众运动相結合，制訂規划，围攻薄弱环节。首先成立了由書記掛帅、厂長亲自参加的技术革新和技术革命領导小組，根据我厂生产工序多而复杂的弱点，确定以簡化工序为当前的重点。在此基础上召开职工大会、小組会、老工人会、羣众参謀会，反复地發动羣众广泛地进行"查、挖、提"，即：查对象、挖关鍵、提技术革命的措施。組織羣众用大鳴、大放、写大字报、向党献宝的形式，共提出合理化建議86条，經过进一步分析研究，确定了第一季度的技术革新和技术革命的規划，並在羣众中落实。

2．長計划短安排，組織突击战役。党支部根据第一季度規划，按生产需要的輕重緩急，組織了兩个战役，把簡化鞋釬子和褲勾子的生产工序放在第一个战役实現；把簡化髮卡子和扁鉄絲的生产工序放在第二个战役实現。每次战役分兵兩路，同时突击。

以第一路尖兵簡化鞋釬子的生产工序为例，其經过是这样的：首先突击的是鞋釬子上嘴这个部件，为了把生产这个部件的三道工序（下料、弯鼻、小嘴）簡化成一道，就要把手工操作改变成單机自动化。突击这个环节，担任前鋒的是技术人員，有技工和徒工来配合，党支部責成一名厂長临陣指揮。經过五个業余时間（每个業余时間为4～5小时）的突击，取得了胜利，簡化工序后提高效率10倍。同时把鞋釬子母的三道工序（下料、打花、压孔）也簡化为一道工序，提高效率10倍。这样，就把生产这个产品的六道工序簡化成二道，实現了机械化生产，平均提高效率10倍。

另一路尖兵是突击簡化褲勾子的生产工序，經过十个業余时間，也获得胜利，把六道工序改为二道，提高效率三倍以上。

第二个战役是要把鞋釬子、褲勾子兩种产品的整个生产工序各簡化成一道，也是經过突击战役，实現兩条自动化生产綫，很快就要投入生产。

这样連續突击战役的好处是：战綫短，方向明确，力量集中，实現的快，效果显著。

扫除思想障碍，克服工作缺点

1．扫除思想障碍，統一認識。当我們組織开展大鬧技术革新和技术革命运动时，首先在一些中层干

（下轉第38頁）

丢掉斧、鋸、鉋　实現机械化

中共沈陽市第二木器厂总支委員会

我厂由于設备簡陋，工人大都是手工操作，使用斧、鑿、鋸、鉋。一天累得腰酸背疼。为改变这种狀况，从1956年起，就不断地进行技术革新，逐步減輕体力劳动。今年年初党提出大鬧技术革新和技术革命的号召以后，全体职工在厂党总支的領导下，更是迅速地投入了技术革新和生产月月紅的竞赛高潮，苦战五晝夜，实現了土机器35台，革新項目37件，使全厂机械化程度从1959年末的19.9%提高到二月末的40.1%，节省劳动力50名，提高生产效率1～20倍。

我厂家底很薄，搞机器既沒有工程师，又沒有技术員，設計制圖都成問題；制造机器所需要的軸槓、瓦盒子、滚珠、牙輪等鉄制品，我們一点也沒有，有的只是一些木头。这些困难並沒有吓倒我厂职工，他們本着自立更生和土法先上馬的精神，利用木头制造各种机器設备，並牺牲業余时間和休假日进行日夜奋战。

我們在大鬧技术革新和技术革命运动中，首先对如何开展这一运动进行了研究，認为必須从实际情况出發，提出明确的方向，把革新矛头指向薄弱环节，才能更好地調动广大职工的积極性。为此，党总支委員会根据我厂手工操作比重大这一具体情况，提出了"丢掉斧、鋸、鉋，实現机械化，大干一季度，使机械化程度达到75%"的战斗口号。同时發动各車間、工段結合本身情况也提出更为具体的口号。成裝車間提出："創造新机器，丢掉斧、鋸、鉋"的口号。油工工段提出，"扔下排笔、砂紙、油刷，实現全面机械化"的口号。广大职工热烈拥护这样的奋斗目标，紛紛向党表示决心，要大干一場。

明确方向以后，我們又先后召开了兩次职工大会，进行全面动員，組織第一个战役。在第一个战役內，我們号召全体职工要大干五天，使机械化程度在原有的基础上提高15%。会后組織座談、討論、鳴放，並提出边討論、边奋战的方法。职工們在座談、討論之后，馬上就提出80多項合理化建議，並馬上行动，下班后不离車間，动手制做。在第一个战役中，新机器接二連三地不断出現，而且都是構造簡單、效果显著的土机器。如油工工段紅專小組創造成功的自动刷膠机，一个人生产半天就够下工序十天用的，而过去一个人忙得滿头大汗，只仅能供应下道工序生产。

在运动中，我們先制訂出全年的初步規划，交給职工討論，落实后再制訂出每个时期的短期規划，並且每隔五天組織一次战役，兩个战役一小結，加强領导和检查工作，重点抓住：①抓革新建議的处理工作；②抓革新項目的实現工作；③抓設备制造中的材料准备和劳动力安排工作。检查的办法是上下結合，上，就是召集車間和工段的負責人进行重点匯报，掌握运动进展情况；下，就是領导深入群众和职工一起奋战，發現問題即时处理，以鼓舞职工的干勁。

为很好推动技术革命运动深入开展，我們选择了油工工段为重点，先行一步。这个工段完全是笨重的手工操作，效率低、質量不高，还經常累得工人腫手腕子和磨破手指头，工人对搞技术革命有迫切的要求；但同时又有部分工人对油工能否实現机械化抱半信半疑态度。为此必須突破这个重点，才能推动一般。我們采取反复动員、座談、討論的办法，提高了該工段职工的認識，对实現机械化有了信心和决心，並动員他們立即行动起来，組織成裝木工进行具体帮助，奋战五夜，創造出磨光机、打粉机、漏油机、打砂腊机，等等，把手工操作的油工工段基本上变成机械化生产。这一重点突破以后，党总支立即召开全厂性的現場会議，組織参观、座談，討論，其他車間的同志在会上看到土机器以后，也再三琢磨，准备在会后提出革新建議，創制新的机器。更由于及时总結了油工工段实現机械化的經驗，同时批判了部分干部的右傾保守思想，指出变手工操作为机械化生产是木器厂的主要方向，因而就使职工的敢想、敢干、敢于創造的共产主义風格普遍發揚起来，使机器从無到有，从小到大，由簡到繁，由單机自动化到連接成綫，並向精密的方向迈进。如油工工段的打砂腊机，初創时分三个节奏进行操作，职工們不滿足于現狀，又改造成为联动式的，而且把打粉子机也連在一起，成为一条連动綫，生产效率又較前提高7倍。

在技术革命运动广泛开展起来以后，我們遇到的突出問題，是制造机器設备的材料問題，因此党总支即时向职工提出要了堅决貫徹自力更生、因陋就簡的精神，並向群众具体說明土法上馬的重大意义。职工們認識到等材料不是办法，紛紛自己动手搞代用材料。成裝工段的磨光机一直等待鋼材沒有制成，經大家研究用木头制成了軸槓和瓦盒子，解决了缺少鋼鉄的关鍵，經試車效果很好。

我厂第一个战役中制成的35台机器，基本上都是木制的，木头床身，木头輪，木头拉桿，木头軸，甚至齿輪也是硬木制的，总之，除了很少的軸承和部件外，全部是用木头代替。

簡化工序 实現連續化

上海华孚金笔厂 張荣棠

我厂自今年年初响应上級党委号召更大規模地开展技术革新和技术革命运动以来,其声势較往年更大,几乎100%的职工都参加了;同时革新范圍很广,內容丰富多采,有工艺操作上的改进,有設計上的改善,有設备的改装,也有独立設計創造,做到了道道工序有改进,組組有革新,做啥生活革啥命。並且广大职工都做到了:①从一般提建議發展到五自,即自己提、自己改、自己試、自己用、自己推,从依靠别人走向自力更生。②从一般的操作改进發展到攻生产关鍵和薄弱环节,独立設計新式設备。如半自动开縫車,半自动抛鋼套車,半自动抛笔项車,半自动抛笔桿車,半自动装圈机,全自动电光罗絲車,笔杆五道連續机,等等,都是在沒有藍圖依据的情况下由工人們設計出来的。③不仅想到現在,而且想到將来,不仅希望革新一个項目,攻破一个关鍵,而且徹底改变厂里的生产面貌。

我們是怎样把群众發动起来的呢?主要做了下列几項工作:

分析生产特点,提出明确方向

要使运动轟轟烈烈地开展起来,首先要明确方向和提出响亮口号。方向和口号从什么地方来?我們是从总結經驗,分析生产特点着手的。100型英雄金笔一支共有19个零件,有五个零件是外厂协作加工,自己生产的14个零件就有181道工序。全厂共有10个品种,工序之多就可想而知了。生产設备多半是半机械性質,机械化和半机械化占67.6%,手工操作占32.4%,这就說明了我厂生产上的特点是工序多,生产連續性差,机械化程度不高。同时我們又分析了工人以往搞革新的經驗,大致上有这样几个方面:第一,以原有一出一只的設备和模具改成一出二只或一出多只,充分利用設备能力,大大提高劳动生产率。拿冲鋼套为例,原来一次冲一只鋼套,后来改为一次冲二只,現在又改为一次冲六只,这等于增加了四、五部冲床設备。第二,改造工具模型,使几道工序連續性生产。例如把笔尖的打字、打眼、打一凹、打二凹連續起来,就能节約人力和設备。第三,利用原有設备原理,改装机器設备,使几道工序連續性生产,或使手工变成半机械化、机械化。例如自动刮元势,就是在原有的机器上改变机器动作,或增加一些"凸輪",使原来手工一拉一推的操作变成机器自动操作。第四,独立設計創造机器設备,变手工操作为机械化自动化生产。如装圈机,半自动抛鋼套机,半自动抛笔桿机等等。根据以上分析,我們就提出了:多只化、連續化、机械化、自动化的口号,很符合群众的要求,使革新迅速成为群众的自覚行动。

充分依靠群众,制定革新規划

規划是組織群众行动起来的奋斗目标,怎样制訂規划呢?根据我們的經驗,制定規划必须充分依靠群众,走群众路綫。

我們的办法,是按照产品的零件生产綫,充分走群众路綫,讓群众大胆設想整个零件生产的方向和具体項目,然后由領导集中起来,审查鑑定,再交群众討論,組織群众攻关鍵。如我們把一支笔分成14个零件,笔尖、鋼套、笔桿、笔舌、內弹簧,等等,讓笔尖工人大胆設想笔尖生产今后哪些工序可以連起来,哪些工序的設备应該改革;笔舌工人討論笔舌生产,笔桿工人討論笔桿生产。这样,就不是按一个一个項目去研究,而是从整个零件生产出發,徹底革命。然后根据群众討論的具体結果制定規划,这样充分走群众路綫制定出来的規划,就更具有雄心壯志的气魄。如笔尖部分,我們排出开縫实行半自动化,点鉢是轉盤化,圓滑摆脫手工。而群众討論的結果是:从磨鉢开始到圓滑,全部連續性生产,創造一部金尖半自动联合机。又如笔舌部件我們打算攻破磨后根、磨舌面、抛舌面三个薄弱环节,而經过群众討論結果,从投料到成品,把九道工序併成为一道工序,全部連續性生产。再如今年我們本来打算在"五一"节前攻十八个重点項目,后来通过群众討論之后,在"五一"前实行全厂机械化、自动化,节約生产工人50%,縮短工序30%。

組織群众定措施,使方案落实

全厂規划定出来以后,就發动群众定小規划,使大規划落实。具体办法是組織实現四定。所謂四定,即定人、定物、定措施、定时間。然后按照規划所定的項目,每一个項目成立一个革新小組,配备力量,定出措施来圍攻。那么人从何处来呢?我們算了一下,一共49个項目,每一个項目如果占3个人的話,就要有147人,如果都是業余时間进行革新就跟不

上，假如脱产搞革新，机工力量是不相适应的。經过党委决定，依靠群众，走群众路綫，把当前生产任务跃上去，抽出人来搞革新，生产、革新两套鑼鼓一齐响。經过上下討論，今年以来我們抽出了140人（占全厂职工10%）脱产搞革新，保証了重大項目的迅速攻破。

人和項目都确定了，我們便組織技术干部和工人一起研究措施，同时总結厂内經驗，学習厂外經驗，組織經驗交流。如發动群众到兄弟厂去学習，到各区参观展覽会，請著名的全国先进生产者应忠發、丁杏清等八位同志到我厂作具体指导；組織厂内革新做得好的車間举办現場会，通过这些办法啓發群众思路。事实証明：我們有許多大的革新項目的成功，都是看了兄弟厂革新机器的原理得到啓發試制成的。例如王荣泉同志所創造的笔桿五道工序連續加工机，就是把裝圈机、丰华原子笔厂的光亮机等三部机器結合起来搞成功的。

既抓住重点，也照顧一般

我們在运动中采取了既抓住重点，又不漏掉一般項目的办法。我們認为，如果不抓住一般項目，就沒有群众的声势，沒有广泛性；反之只抓住一般項目，而不抓住重点項目，就沒有运动的深度。我們在这方面的做法是：①开展以技术革命为中心的劳动竞賽，普遍發动群众开展比人数、比項目、比速度、比效果的劳动竞賽，对重点項目則組織对口来竞賽。同时並充分运用各种宣傳工具，及时統計战果，大張旗鼓地宣傳鼓动。②組織突击日，一星期搞一次到二次，通常是利用星期六和星期日。逢到突击日，不开会，專門突击革新。通过突击日，使革新的"半制品"变成"成品"，"成品"迅速試車投入生产，已投入生产的加以推广。

做好后勤工作，保証运动順利开展

当群众运动掀起高潮后，必須做好車床、鉋床、鑽床、鉗床、以及翻砂、打鉄、木模和鋼鉄等主要原材料的安排和供应工作。这决不是一般的事务工作，而是关系到革新运动能否正常地开展起来的关鍵問題。試想当几百群众行动起来的时候，要車床沒有車床，要工具沒有工具，要翻砂沒有翻砂爐，就会挫伤群众的积極性，或使进度改慢。有时已經翻好砂的零件和木模，由于保管不善，無人負責，被人拿走了，还会造成無謂的浪費。因此必须加强对这个工作的領导，成立了后勤組，由專人負責，零件、模具統一保管，並建立上下内外的交接制度。由于零件翻砂很多，翻砂爐、車床、刨床、鑽床等必要的設备不够，則千方百計和兄弟厂以及学校协作，爭取外援，我們利用晚上和暑假去做，弥补我們的不足。

消灭手工操作　实現机械化生产

沈陽市綜合皮革厂

我厂是一个皮革、皮鞋联合加工的綜合性工厂，几年来机械化水平虽在日益提高，但手工操作的比重仍然很大，远远不能适应持續跃进的需要。为突破这个薄弱环节，我厂在1960年年初根据上級党委的指示，进行了全面的規划，逐步消灭手工操作，实現全部机械化生产，預期到1960年底把机械化水平提高到85～90%，在第一季度末就要求把机械化水平提高到70%。这个指标提出后，广大职工热烈拥护响应，从年初至2月下旬，全厂共提出合理化建議999件，实現133件，改进外綫、内綫机（实現一机多用）等机器設备38种75台，創制和改进18K縫級机附帶自动剪磋，外綫机附帶自动压道等工具33种120件，不但分别提高生产效率1～25倍，而且解除了笨重手工操作，並使我厂机械化水平由1959年年底的32.58%，提高到2月底的41.89%。

我厂在大闹技术革新和技术革命运动中，主要是貫徹执行了集中領导与大搞羣众运动相結合的方針，坚持政治掛帅，及时批判錯誤思想，扫清前进中的思想障碍，同时並加强了組織領导工作，厂和車間都建立起相应的領导机構，並抽調27名干部和老工人專門从事技术革命和技术革新的工作。

在發动羣众方面，我們主要采取了下列工作方法。

1. 圍繞变手工操作为机械化生产，对职工羣众进行宣傳講解，既講党对技术革新和技术革命的指示和要求，又講采取什么样的措施来貫徹党的指示和要求；既講有利条件，又講不利条件；既由厂内有关同志来講，又請厂外有关同志来講。宣傳講解后就組織职工座談討論，这样就进一步鼓舞了职工的热情，使他們树立起敢想、敢說、敢干的共产主义風格，給大闹技术革新和技术革命奠定了思想基础。

2. 交代革新任务和实現任务的办法。厂制訂了1960年的革新規划，明确以改变領条、綳楦、碼縫等手工操作为机械化生产为重点任务，規划落实后，就組織职工根据車間的具体情况制訂出車間和小組的具体規划，动員职工采用边規划、边研究、边实現的办法，对重点任务进行猛攻，以突破生产上的薄

弱环节。

3. 采用大鳴、大放、大字报、大辯論的办法，發动羣众，破除迷信，解放思想，树雄心，立大志。掀起广泛的提合理化建議的高潮。为了动員羣众广泛而深入地提出合理化建議，我們曾搞过三个起伏的大鳴、大放、大字报、大辯論的高潮，从而新人新事不断湧現出来。对提出的大量的合理化建議，我們本着不使"建議"过夜的原則及时进行处理，能采納的給予积極支持，不能采納的給予及时答复。

为了实現技术革新規划，我們又采取了下列办法：

第一，土洋結合。我厂底子較薄，設备較为簡陋，因此我們堅定不移地坚决貫徹了以土为主的方針，从而使規划迅速得到落实，並保証能順利得到实現。四車間鋤楦加工机就是用土法上馬来实現的，实現后能提高效率一倍，並減輕了繁重的体力劳动。

第二，远近結合。本着長計划、短安排，先近后远，先易后难，既抓重点，又抓一般，有条件的先行上馬，沒有条件的就重点圍攻的原則来从事技术革命和技术革新工作。

第三，学創結合。大求师，大訪友，掀起取經探宝的高潮，是促进大胆發明創造的办法。我厂一、二兩月份共組織300人次去上海、天津、哈尔濱等地取經84項，回厂后根据外地經驗，采取学創結合的办法，改进一些机器設备，消灭部份手工操作。如改进內綫机領条成功，提高工效10倍；創制外綫机領条成功，提高工效25倍。

第四，工人、技术人員結合，管理工作跟上去。技术人員深入下去和工人共同研究改进，在試驗成功之后，馬上就由有关科室訂出新的工艺規程，使革新項目能立即上馬。实踐証明，采用这种办法，就能使技术革命工作免走弯路立見成效，並能鼓舞职工發明創造的积極性。

第五，群众运动和一定数量的專業队伍結合。当羣众运动起来之后，出現大量合理化建議，經过研究确定采納之后，为了促其立即实現，我們开办了業余修配工厂，組織革新服务队、夜战队等300余人在業余时間制作被采納的革新項目（机器設备），他們口号是："鞋匠要干鉄匠活"。到目前为止，大部土洋結合的革新項目（机器設备）都由夜战队和革新服务队共同制造成功。

第六，分級管理、抓措施、抓进度。分級管理的办法主要是厂抓車間的重大项目，車間抓小組的重大項目，小組抓个人的重大項目，使規划中的重大項目都有專人来抓，逐級訂出实現任务的日期和措施，与此同时，厂抓日、旬进度，車間每日定时向厂汇报，做到心中有数，抓准、抓紧，發現問題及时解决，使技术革新和技术革命运动不断开花結果。

此外，我們还發动羣众大搞协作，大兴共产主义之風，發揚把方便讓給别人，把困难留給自己的精神。如当技术革命高潮形成以后，各單位都需要添置新的机器設备，而工厂的底子穷，設备少，需要多，我們就本着統一安排、服从重点的精神，教育职工大兴共产主义之風，把困难留給自己，把方便讓給别人。我們还組織职工大搞协作，以期把机器設备及时制成投入生产。我厂供銷科，为了配合深入开展技术革命运动，發动全科人員协助解决制造机器設备的原材料供应問題，全科人員承担了59种关鍵性的原材料的供应任务；机电科發动全科人員，密切配合車間，大力制做新的机器設备。由于供銷科和机电科的密切协作，就使运动深入开展起来。

（上接第24頁）

彩釉的彩色瓷粉要細，最少通过200目，調研加油要适当，尤其是紅色彩釉，尽量少加油剂为好。

在完成以上工作后，开动馬达，使整个机器傳动，一个人坐在机旁操作印花，完畢后，鏤空花版上的剩余彩釉，仍可收入盛器內封严，下次調研，仍可使用。

三、优 点

1. 該机适用于各种大小杯子，机器結構簡單，操作容易，印花速度快，初步鑑定（双色）提高产量五倍，还可节約劳动力一人。

2. 消灭职業病——矽肺。

3. 节約彩色粉釉，初步預計节約70～80%。

4. 印花特点，如圖案、木刻、剪紙等的条紋和小白花朵，細致清秀，与噴花比較，另有不同艺术風格。

5. 震动很小，佔地面积二个平方米，移动方便。

四、注意事項

1. 杯子要圓，無床搪、粉梗等毛病，否则印不上。

2. 彩釉調研要适量，过薄过厚均影响印花質量。

3. 刻花紙版时，綫条不要过細过長，过細綫条易被彩釉阻塞，过長会破坏版子的机械强度。

4. 絲布要崩緊釘牢在棚花版架子上，一有松弛，应及时調整，否則印出的花紋就要变形。

油漆車間裝配部份基本实現了机械化生产

沈陽市自行車厂

我厂油漆車間的裝配部份，分为脚蹬、手閘、組立、裝箱等四个小組，以及运输、管庫等輔助單位，共有工人105人，其中生产工人81人，輔助工人11人，徒工13人。該車間自从1958年貫徹执行了两参一改三結合的方針，实現了民主管理之后，生产管理工作有了很大的提高，但是裝配部份的生产技术仍未摆脫手工操作的落后局面。整个裝配部份只有机械化設备18台，送料、裝箱、脚蹬組立和零件組立等大部是手工操作，其中送料、裝箱还要背揹、肩扛，是笨重的体力劳动。过去工艺路綫也不合理，裝箱組在厂房当中，其他三个小組圍繞裝箱組佈滿厂房，运送零件給各小組，运送裝好箱的成品进倉庫，全要滿屋乱串、經常發生你挤我，我碰你的拥挤現象，影响工作。更兼上下工序之間不銜接，不协調，上序轉下序，下序又轉上序，往返加工，造成生产工时的浪费。自生产大跃进以来，我厂裝配任务已由9,000多台增加到12,000多台，这种落后的手工操作和不合理的工艺路綫，愈益突出的成为我厂的一个薄弱环节。

針对以上情况，在大閙技术革命的第一个战役中，我們首先把革新矛头指向了这个薄弱环节，充份發动羣众，經过了四晝夜的奋战，增加和制做了送零件的傳运帶、土鉄道及小車、緊擋机、摔六角螺絲母机、电动螺絲刀等大小土洋設备八台，並增添專用卡头11个，使机械化程度从原有的50%提高到90%，基本上摆脫了手工操作和笨重的体力劳动。同时並改变了原有的生产工艺路綫，按流水生产綫的要求，調正为九条生产綫，避免了車間內部你挤我碰和生产工序上下乱轉的現象。从而使整个裝配的生产效率平均提高10%以上，除保証完成12,000余台裝配任务外，还节余了十余名劳动力。

改进以后，在厂房的西側安有一条零件輸送帶，用馬达帶动，待裝配的零件从庫房用輸送帶送进厂房，送料工人按照自己的分工，站在輸送帶旁边，随时用手取下零件交給裝配工人。輸送帶以东，在厂房的当中，橫着排列七条生产綫，第一条生产綫从事車圈包裝和車把組立工作；第二条生产綫組立前叉；第三条生产綫裝配和包裝大輪盤；第四条生产綫組立前、后軸皮；第五条生产綫組立脚蹬；第六条生产綫組立前后閘；第七条生产綫組立小部件並裝盒。由于增添了机器設备和卡头，这七条生产綫的裝配工人，絕大部份已实現了机械化和半机械化生产。各生产綫裝配成功的部件，都就近往东送給裝箱組。裝箱的地方安有一条土鉄道，上有小車，小車內放置木箱或紙盒，小車用手一推就沿着土鉄道向前行走。裝箱工人站在土鉄道的旁边，按照自己的分工，往箱內投入部件或負責封箱工作。箱子封好后，即由附近电梯运至二楼倉庫。当箱子从小車中拿出以后，小車能自动从下层鉄道返回原处。零件輸送帶为第八条生产綫，土鉄道为第九条生产綫。

随着工艺路綫的改变，原有生产小組已不相适应，因此又及时調整了劳动組織，除运输工人不加入生产小組和裝箱部份仍然自成一个生产小組外，为管理上的方便起見，把第一、第二、第三这三条生产綫合成一个生产小組，第四、第五两条生产綫合成一个生产小組，第六、第七两条生产綫合成一个生产小組。

在爭取实現机械化生产的运动中，我們主要抓住了以下几点工作：

1. 确定重点，明确方向。自省、市委提出大閙技术革新和技术革命的号召后，厂党委立即召开了党委扩大会議，对各車間提出了要求，油漆車間也立即召开了支部委員会，討論了党委的要求，統一思想認識，确定以手工操作佔比重較大的裝配部份为重点，开展了以調整生产綫和大閙机械化相結合的羣众运动，消灭手工操作，提高劳动生产率。

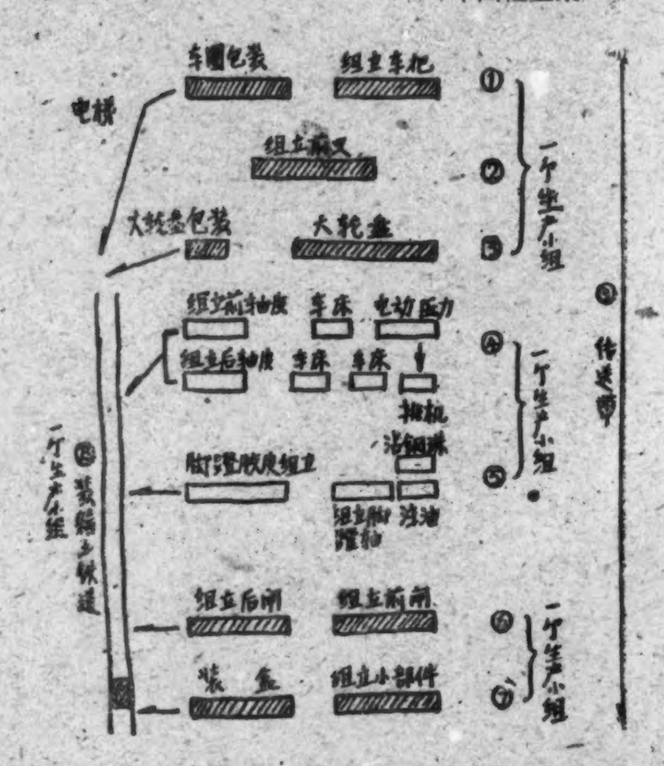
2. 堅持政治掛帅，克服右傾保守思想。在明确方向的基础上，油漆車間就放手發动羣众向机械化进軍，但在發动羣众的过程中，出現了各种右傾畏难情緒，阻碍运动不能迅速开展起来。如有人認为生产綫全面調正，牽扯的面大，怕影响生产；有的怕調正后工作不順手。車間支部針对以上思想情况，立即召开了老工人、技术人員、干部、先进生产者会議，在会上进行討論，批判了各种右傾思想，提高了認識，統一了思想，提出了大干四晝夜，实現裝配机械化的口号。会后技术員連夜画圖，提出調正方案交工人討論，工人当即表示贊同，裝箱工人李成等八名同志，进一步提出用土鉄道和小車的循环裝箱法，箱动人不动，一序接一序地操作，提高效率86%以上；在此基础上，又改成二层直綫的小軌道，使小車自动返回，

实現了机械化；庫房和运輸工人也提出了从庫房到工作地的零件运輸，由手推車和人扛改为傳动帶运送，也立即得到党委和工人的同意，使运輸实現了机械化。机修工人連夜赶制設备和卡头，迅速裝成交付使用。

3. 充份發揮各个組織的作用。油漆車間各个組織在該車間党支部的領导下，互相配合，分工負責。支部書記亲临战場，指揮战斗；車間主任負責抓措施，解決具体問題，工会和共青团支部也發动羣众，大造宣傳声势，鼓舞了职工的干劲。

4. 組織厂內各單位予以大力支援。油漆車間的人力、物力是有限的，要想在很短时間內就实現机械化、全面調正生产綫，沒有兄弟單位的协作是有困难的。因此在充份發动羣众之后，厂部就号召基建、机修、工具等單位和各科室要給以大力的支持，因此机修車間帮助赶制設备，工具車間帮助赶制工、卡具，基建工人帮助解決木工及材料供应，支援油漆車間实現了机械化。

附裝配流水綫圖



我厂一車間配料工段建成了配料自动生产綫

沈陽市玻璃仪器厂

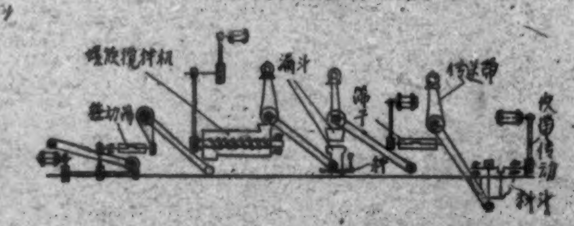
走进一車間的配料室，使你立即感到和以前大不相同。現在这个房子里尽是机器，有自动流硅石粉机、自动篩料机、自动称料机、自动螺旋攪拌机、自动六层篩底混合篩料机和半自动裝料机等六台机器，組成了一条自动生产綫。自从有了这条生产綫，配料室就从手工操作轉入了机械化生产。配料工人們兴奋地說："生产綫是件宝，任务能完成，劳力用得少！"

这几台机器連同五道傳送帶的架子，主要是用木头制成的，滾軸也是木头的，不用軸瓦；轉动軸是用鉄管裝木芯子制成；只有篩子架是用三角鉄焊接的，篩底是用鉄絲編成的。操作时先把主要原料硅石粉倒入生产綫最前端的鉄斗中，通过傳送帶，过篩后送到貯料斗中，斗下有秤，由斗上控制板控制硅石粉用量，同时再將其它用料加入秤斗中，由傳送帶傳送到螺旋攪拌机中进行攪拌，以后傳送到具有6层篩底的混合篩料机中再进行过篩，过篩后傳送到自动裝袋机中裝袋。整个生产綫使用六台电动机做动力。这条生产綫的特点是：料拌得既多且匀，秤得既准又快，省人又省力，效率高，構造簡單，容易制造，适合于一般玻璃厂做为配料之用。

在沒有这条生产綫以前，一車間配料室的工人們体力劳动是非常繁重的，抬料用人，裝料要一秤一秤地称，一天忙得头都不抬起来，累得腰酸胳膊痛，同时还不能滿足熔爐工序的需要，任务多时須三班生产才能完成。最使人怕的是滿屋粉尘，一立方米达600～700毫克，职工得矽肺病的經常佔到5%。职工們流傳着："外面晴朗，屋内迷蒙，滿臉粉尘，恰如生活在云霧里。"怎样突破这个薄弱环节呢？厂党委認为必須向机械化、自动化进軍。因此立即提出了大搞技术革新和技术革命的号召。配料室全体工人同志們热烈地响应了党委的号召，决心用自己的双手把配料工段变成机械化、自动化的工段。

在創制机器和建立生产綫的过程中，工人們堅決貫徹执行了土法先上馬的方針，能用木料的全部使用木料，並尽量使用各种代用品。为了制作傳送帶，配料工人就到处找材料、用硬皮帶失敗了，又找水龙帶代替，水龙帶不合要求，最后經工人同志們討論，用膠帶。各个机器制造成功以后，又把几个單机联系起来，連成一条自动生产綫。这样一来，不只解决了粉尘問題，而且提高了生产效率，节約了人力。过去配一个料需30分鐘，現在縮短到4～5分鐘，提高工作效率12倍。过去配料室工人41人，現在只要4个人就可以了，节約劳力37名。由于生产效率提高，現在只需一班生产就能配料3万多斤。

附配料自动生产綫圖



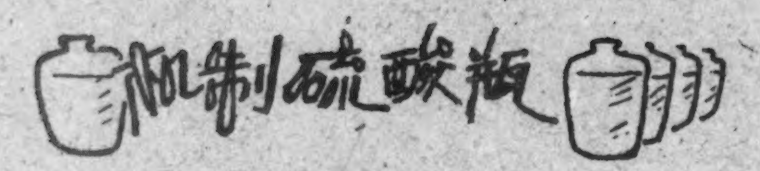
大搞原燃料运輸和成品入庫的机械化

沈陽市造紙厂

我厂的生产特点是車間分散，各成一区；原料、成品体輕堆大，佔地面积广；一切裝卸运輸完全依靠人工扛、背、挑，全厂生产工人有一半以上从事着笨重的体力劳动。因此当前生产上突出的薄弱环节是：原材料以及成品的裝卸、运送、堆垛、整理等整个过程全部是笨重的体力劳动，佔用人力为全部生产工人的53.6%；同时在打漿抄紙等主要工序，手工操作伴随着大机器生产，抄速越快，人就越紧張、越累，这一矛盾也是很突出的。为克服这样薄弱环节，厂党委根据上級党委的指示，向全厂提出了"全面規划，短期安排，集中全力，突击速战，大干十天，放下鉄鍬，放下扁担，春节后实現裝卸运輸和油毡紙全部生产过程机械化"的号召。經过在干部中統一思想，扫除了"一靠""二等""三怕"（即靠統一規划、安排；等厂部發措施、給材料；等机修給做；怕沒材料，怕任务重时間紧，怕实現不了落空。）的右傾保守思想和畏难情緒。同时还組織了部分領导干部、技术人員、老技工等到市內各机械化先进單位进行参观，通过学習参观，打开了眼界，鼓舞了大家的革命干勁和大搞机械化的信心。因而很多同志学習归来，在春节假期里都不休息，苦心的鑽研，积極赶制各种工具設备，經过短短的五天奋战，就制成了电动攉煤机和活底的运煤小車，使运煤工人从此放下了鉄鍬，並建成了自动續布器，延長了破布輸送帶一直到堆破布的地方並制成了省力运紙車，自动托紙車等，使五号机的原料、成品运搬和切、选工人也消除了扛、抬、背的体力劳动。同时还突击完成箱板机紅外綫干燥的安裝工作，制成了自动裝球器，冻漿粉碎机等工具。春节上班后，立即組織召开了一次全厂規模的革新現場会議，通过这次生动的实际表演，更加激發了全厂职工的創造精神，为全面开展机械化半机械化运动創出了良好的开端。

在运动中，我們發动羣众层层制訂規划，人人提革新措施，並采取了边規划、边安排、边解决的"三边"办法，在安排了全年和季度規划的基础上，提出了为期十天的第一个战役的战斗任务，各分厂、工段、小組的职工也都紛紛提出了自己的战斗口号，如二分厂职工即提出："大搞机械化，裝卸不用鍬，大筐一边放，扁担也不要，續布沒灰尘，改掉旧面貌"的口号。为了集中主要力量突击重点，各分厂都以机修为主組成了突击队，又組織管理人員成立了供应材料突击队和生活服务队。

部分职工在运动剛开始时，有"三不搞"的思想。即：沒有材料和技术力量不能搞；生产任务重，时間紧不能搞；設备陈旧、破爛不能搞。也有的人認为"自动数紙研究二年多了也沒成功，这回恐怕和过去一样"。特别是部分体力劳动工人怕机械化了減少了收入（裝卸工人計件），怕人員減少了要解僱（部分合同工、临时工）。党委根据这种情况，立即組織各分厂召开党团員骨干分子会議、老技术工人座談会、先进生产者座談会，用講形势、交任务等方法进行耐心的啓發教育，同时还組織了全厂向机械化半机械化进軍的展覽会，共展出模型、圖表等一百多件。这些生动的实际教育，大大地鼓舞了职工的干勁和改革創造的信心。我們貫徹执行了自力更生、土法先上馬的方針，並發动职工进行工序之間、工种之間的互助和協作。如土电瓶車就是工人同志用交流电机代替直流發电机，模仿洋电瓶車制成的，有了土电瓶車就使厂內原料、成品运輸实現了机械化。又如四号箱板紙机全工段的老技工，自动結合，大家提方案，自己动手安裝，翻遍全厂的廢鉄堆，制成了"打漿自动廢料回收机"，节省了三个工人，还制成了一整套的裝池、放料、过漿等自动控制設备，並且与电工密切配合安裝了指示灯、警报鈴，从而完全改变了打漿工序的面貌。



机制硫酸瓶

沈陽市玻璃仪器厂四車間

硫酸瓶是我們車間經常生产的产品。几年来在工艺上改进很少，仍然是手工操作和笨重体力劳动。該产品成型溫度約1,200度，重量約十二、三斤，加工具（鉄桿或卡把）的重量足有二十斤，整个成型加工过程完全靠人力，劳动强度是相当大的。特别在烤口、吹制等工序，更需力气，就是年青力壯的小伙子，也有些吃不消，經常有怠工現象，在热天更为严重。在吹制时还需要进行滚鉄碗、烤口和燒小爐，油紙气味和爐烟弥漫滿室，異常嗆人。工人使用鉄桿吹制，互相傳遞，容易傳染疾病，影响职工身体健康。並且由于生产效率很低，远远滿足不了其他工業生产部門的需要，因此我厂党委提出一定要在四車間实現制瓶机械化。車間貫徹执行了党委的指示，建立起技术革命小組，通过多次討論研究，确定采用打小口瓶一样方法进行机械打瓶。但設备一点也沒有，他們便从破鉄堆里，找出一付旧瓶模改成粗模(料窩)，找出几付旧盖模改成口鉗(花扇)，利用粗模，口鉗打成料泡后，用人力放入模內进行打气，这样經过几次試驗，基本上能打出瓶子来了。但是入模出模的过程，仍然是繁重的体力劳动。通过多次研究，根据鑽眼床上下起落的原理啓示，修理了一台擱置不用的手搬压力机，把夾着料泡的口鉗悬掛在压力机中軸上，这样就可以使料泡入模出模昇降自如了。至此算解决了問題的一大半。但在生产工艺过程中仍然碰到了不少的問題，如掉脖、炸脖、掉底、瓶壁薄厚不匀等現象，都非常严重。他們就采用勤开会、勤挖根、勤改进的办法，終于使工艺过程中的关鍵問題逐步得到解决。如在掛料泡后采用風吹办法使玻璃粘度增大，解决了掉脖問題；入模前搖动口鉗，使料泡厚薄一致，瓶壁也就均匀了；改用口鉗送瓶，就消灭了炸脖現象；出模后將瓶放在上垫石棉的木板上，就使模底很整齐，消灭了瓶底容易变形炸裂的現象。其它如粗模采用模外綳麻袋澆水的水冷裝置，料泡沾模的問題也得到解决。經过1959年4、5兩个月試生产后，于6月正式投入生产，产量随着技术的熟練日益提高，一躍再躍，由6月份的班产350个提高到9月份的500个、10月份的600个，12月份最高产量达660个，到目前为止，小組正爭取班产达到800个。

硫酸瓶吹制机，系由粗模、口鉗、瓶模及升降机（手搬压机）四个主要部件構成(如附示意圖)，分述如后：

(1) 粗模也叫料窗，裝料泡用。

(2) 口鉗也叫花扇，安裝在粗模的下面，利用压縮空气成口用，並代替鉗子用于移动瓶子。

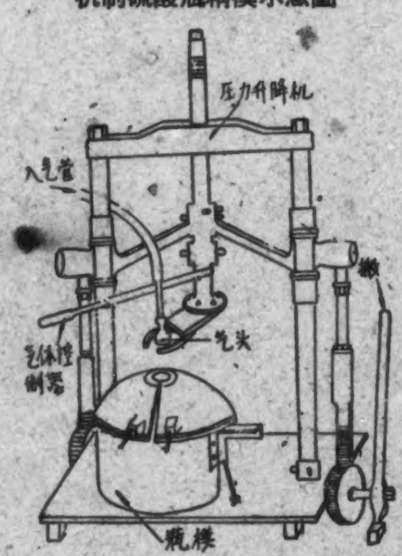
(3) 瓶模，安裝在升降机的底板上，下半部为整模，上半部为对开模。

(4) 升降机，系用手搬压力机操縱，做料泡入模及瓶子出模升降用。

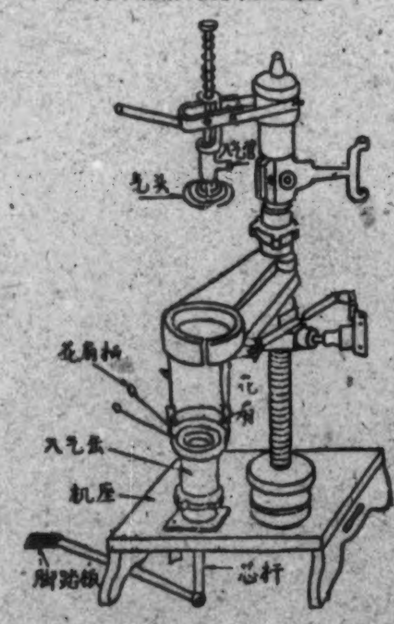
操作时將所沾玻璃液放入粗模中，粗模下部置有附帶口环的口鉗，在口环中进行瓶口的成型，系利用由脚踏板所操縱的芯桿与口环中芯子連接，当踩脚踏板时，芯子从粗模下面向上插入料內，不踩时則芯子下降，开放气缸內压縮空气向料內打气。形成料泡后，把口鉗夾的料泡倒轉过来，悬掛在升降机的掛鈎上，略微打气，並搖动口鉗，在瓶脖外部进行吹气。下部用板托住。等料泡吹成一定形狀后，降入模中，扣模后进行打气，即可开模，用口鉗將瓶子运入退火窰內。具体操作程序如下：

沾料→剪料→打气→取料泡→打气→入模→扣模→打气→出模→入退火窰。

机制硫酸瓶精模示意圖



机制硫酸瓶粗模示意圖

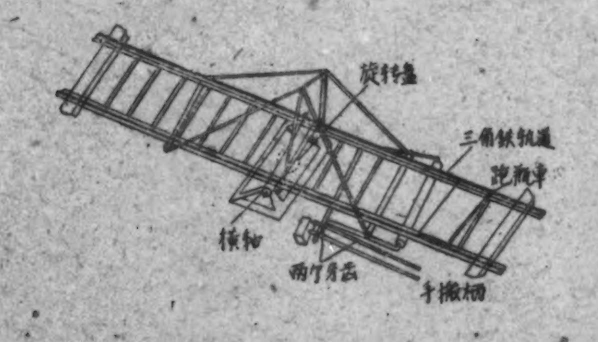


不用馬达和皮帶的跑瓶机

沈陽市玻璃仪器厂

"跑瓶"是將吹制后的玻璃制品，送入冷却窖內的一道工序。这一道工序，在我厂向来都是用人力"跑瓶"。跑瓶工人把出模后的玻璃产品用手工一个个送到窖內，上班八小时，得在現場来回走60华里。过去一提跑瓶，誰都不願意干，光累不說，就是鞋子也不知道多跑坏多少双。我厂党委針对这一薄弱环节，在大鬧技术革命运动中，提出跑瓶不用腿的号召，四車間技术革命小組立即着手研究。一般的看法，跑瓶机是一种傳动装置，应該用馬达帶动皮帶才行，可是目前就是缺少馬达。該組老工人孙鐘臣同志提出用起伏式的架子做跑瓶之用，架子上有能滑动的小車，产品装在小車內，借架子起伏，就可以把瓶送到窖門口了。这个建議經在小組內进行認眞反复的研究，一致同意，于是連夜备料制造，用五天两夜的时間，終于做成功了不用馬达和皮帶的跑瓶机。它具有六个优点：(1)結構簡單，(2)制造容易，(3)任何人都会操作；(4)任何地点都能适合；(5)不用馬达节省电；(6)跑瓶不用腿。这种跑瓶机是利用两根角鉄做軌道架子，架子支持在中間横軸上，可以上下起伏及左右摆动，架子上有装产品的小車，使用时，借人力使架子起伏，小車也就可以来回移动来完成跑瓶的任务（具体結構如圖）。

不用馬达和皮帶的跑瓶机



自制木质升降机

江鎮　胡瑞芝

景德鎮市瓷用耐火材料厂技工周恒同志，在党的大力支持和木工的共同协作下，在原有粉碎机的基础上試制成功木質自动升降机，效果良好，兹介紹如下：

一、結構（見圖）

这部升降机的結構主要材料是鉄、木和一根皮帶，在粉碎机旁安裝一根直立形的上下循轉皮帶，皮帶上每隔一市尺安裝一只鉄挖斗，外部並有一定厚度的木板，裝成皮帶和挖斗的行道，紧接行道的頂高处，安裝一个溜篩，溜篩尾部的上面安裝一道四方管形（木制的）反流道（土头子的流道），溜篩下面安裝一个四方管形（木制的）順溜道（土粉的流道）。行駛起来的作用主要是由于挖斗遵循着皮帶上下旋轉，把粉碎机里流出来的土粉帶到高处的溜篩口上倒入溜篩，土粉由篩下的順道流出，土头由篩尾上的反道流入粉碎机去繼續輾粉。

二、效果

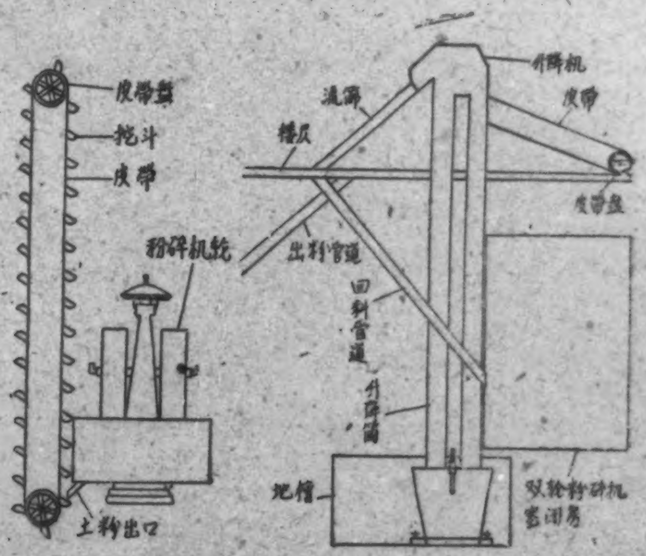
1. 功效高：日产量由原20吨（粉白土）增到24吨；

2. 节約劳动力：操作工人由原来四人減为一人；

3. 矽尘降低：使原有66毫克的粉尘飞揚下降到1.1毫克，保护了职工身体健康。

三、操作方法

只需一人將原料倒入粉碎机进料口，經过粉碎机輾碎后又由粉碎机內自动粗細篩篩过，再轉入粉碎机出料口进入升降机进料口后，然后又由升降机裝置的提升挖斗挖上溜篩，經过需要顆粒的溜篩篩过后，再从出料口流出。



木質升降机示意圖



王 树 棠

丰富多采的日用搪瓷品上的花色制法，按常規，主要是將彩色的彩釉通过空气压縮，用噴槍一套一套地噴上去，工作效率較低，操作也复杂，套版要求准确，否則会造成花紋模糊，深淡不一，失去真实形象，而且在操作时，粉尘飞揚，易使工人感染職業病——矽肺。前不久，上海錦隆搪瓷厂噴花工段工人戴鴻坤等同志試制杯子印花机成功，效率很高，花色別致，有艺术風格，現介紹如下：

一、印花机構造

分兩部分說明（附圖）：

1．机器各部零件規格：（請參照附圖标註的号碼）

① 一匹馬力电动机1台，960轉/分；
② 馬达皮帶盤直徑8公分；
③ 皮帶盤直徑23公分；
④ 蝸桿1牙；
⑤ 蝸輪36牙；
⑥ 半圓凸輪直徑9公分；
⑦ 小輪3公分；
⑧ 洋圓直徑2公分；
⑨ 菊花牙20牙；
⑩ 菊花牙40牙；
⑪ 地軸；
⑫ 圓盤直徑31公分；
⑬ 撑杆（扁鉄）；
⑭ 棚花版架子；
⑮ 托杯架小木輪；
⑯ 刮漿刀（上面薄鉄下面刀口是橡皮）；
⑰ 横臂（扁鉄）；
⑱ 細洋圓直徑1公分；
⑲ 脚踏板；
⑳ 連杆（扁鉄）；
㉑ 剎車（克腊子）；
㉒ 弹簧3根；
㉓ 架子（三角鉄）；
㉔ 机器面長102公分，寬92公分，高117公分。

2．傳动說明：

由电动机①接通电流后，傳动皮帶盤③旋轉，使軸上蝸桿④轉动，帶动蝸輪⑤旋轉，使蝸輪軸上的半圓凸輪⑥菊花牙⑨同时轉动，由半圓凸輪通过小輪⑦推动横臂⑰及托杯架⑮上下运动（由彈簧伸縮）。

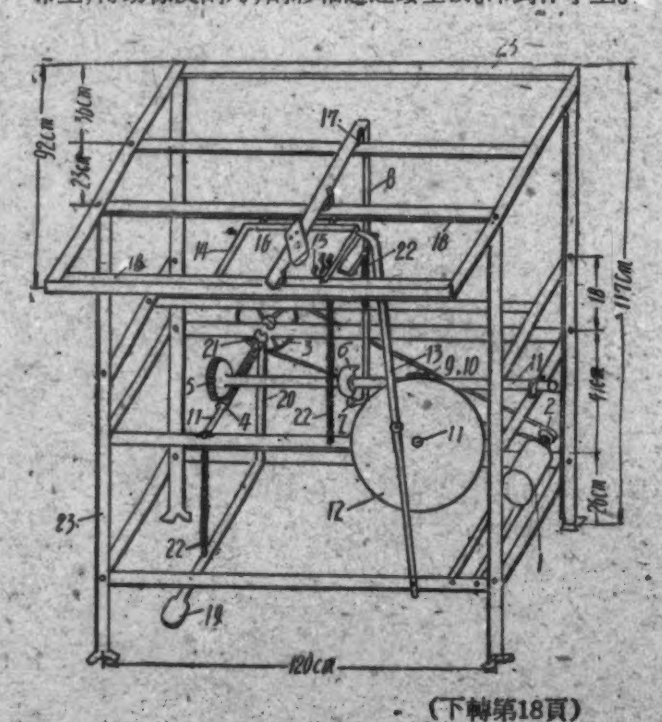
蝸輪軸上的菊花牙⑨帶动另一垂直軸上的菊花牙⑩旋轉，推动另一軸上的圓盤⑫轉动，使盤上撑桿⑬推动棚花版架子⑭进行直綫往复运动。

以上兩运动互相配合，把制品放在托杯架小木輪⑮上，把鏤空花版紧貼在棚花版架子⑭上，随着机械傳动进行印花。

二、操作方法

1. 調研彩釉：先用樟腦油25%，火油25%，乳香50%混合，用鍋子在間接火上燉煎，約六小时左右，以乳香熔解成小粒，然后用漏斗过濾，成为油剂。裝入容器封好，用时取适量油剂拌和彩色瑯粉（任何顏色都用这种油剂拌和），拌至非常均匀为止，即成彩釉。

2. 刻版：根据杯子大小，先选好圖案，用描圖薄紙根据花紋刻版，成为鏤空花版。單色或特設的双色圖案，可以用一个鏤空花版。較复杂的多色圖案，就需要另設鏤空花版，把鏤空花版貼在棚花架子紧棚的絲布上，傳动橡皮刮刀，刮彩釉通过鏤空板。印到杯子上。



（下轉第18頁）

內綫机領条

沈阳市綜合皮革厂

我厂所使用的內綫机是日式內綫机，在大鬧技术革命运动中，工人王英波把这种內綫机进行了改进，把廻轉台和菊花嘴縮小一倍左右，在压角上安上穿条工具，便能代替手工領条。其使用方法：將繃完楦的半成品先碼繩后出楦，然后領条。操作方法与縫大底內綫相同。这样，較手工操作能提高效率一倍。

示意圖用內綫机領条改进部位



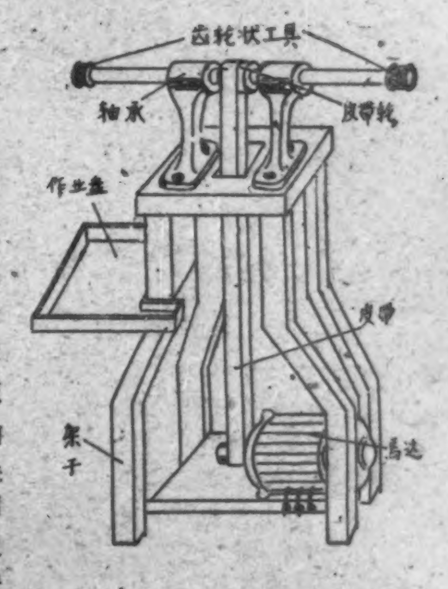
布鞋修底边机

沈阳市綜合皮革厂

我厂工人信桂苓創制布鞋修底边机成功，用于布鞋布底修飾和赶底边，能代替手工操作，提高生产效率，保証产品質量。

使用方法：先將布底边刷水一周，然后將左右手分別搯住鞋的兩端，將鞋底边靠近修底边工具（齿輪）轉一周即成。以前手工操作每工日产80双，改用机器后日产400双，提高效率4倍。

布鞋修底边机

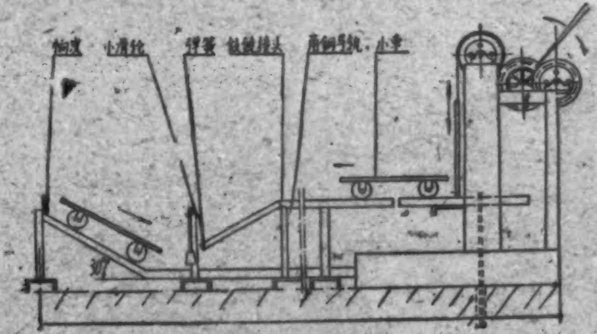


裝箱土鉄道和小車

沈陽市自行車厂

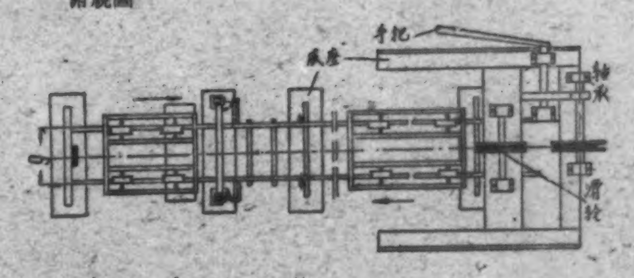
裝箱土鉄道和小車是用三角鋼、槽鋼等制成。在裝箱的过程中，小車內放置包裝用木箱或紙盒，用人推着往前走（但用力很少），經过堆放部件的地方，裝箱工人就把应該裝入的部件放进去。裝箱完畢后，把木箱或紙盒搬下送入成品倉庫，空小車就滑入下层鉄道。小車怎样滑入下层鉄道的呢？原来上层鉄道的那一头有一节活动鉄道，是用拉伸彈簧和絞鏈接头和上层鉄道連結起来的，当小車往下走时，活动鉄道由于小車的重量就往下沉，小車也就产生重力加速度，利用慣性，繼續往前走。当走那节上坡鉄道时，碰到高处的橡皮，小車便折返回来，由于往下的重力，又产生加速度，小車便循着下层鉄道往回走。小車离开那节活动鉄道以后，活动鉄道上的彈簧又把鉄道拉起，彈簧恢复原狀，所以小車就可以在下鉄道利用下坡的慣性往回走。小車往上鉄道移动，是用一对齿輪轉动，人扳手柄使其上升。这样循环不息，裝箱的人只站在一旁放部件即可。利用这种裝置裝箱，可以提高工效86%。

正視圖



根据工件長度来决定

俯視圖



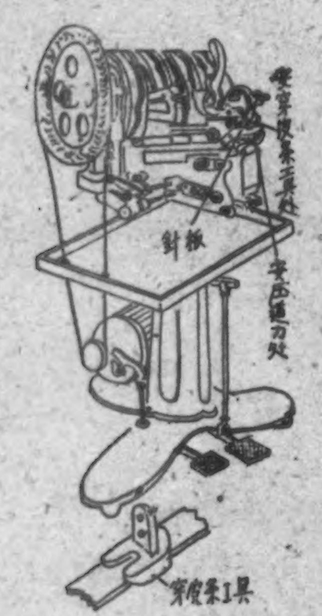
根据工件大小来決定

裝箱土鉄道和小車

外綫机領条、压道

沈陽市綜合皮革厂

我厂工人孙鳳才、張永良兩同志在大鬧技术革命运动中研究改进外綫机，在压角地方安裝穿条工具，在半齿輪处增安一个压道刀。另在針板凸高处鏟一口，佔針板高度的$\frac{1}{2}$。这样，便可以用来領条、压道。操作方法与縫外綫相同，惟領条时須將皮条穿入穿条工具內。用来領条，可比手工操作提高工效25倍，用来压道，可比手工操作提高工效6倍。对于不同产品，只須更換压角工具即可。



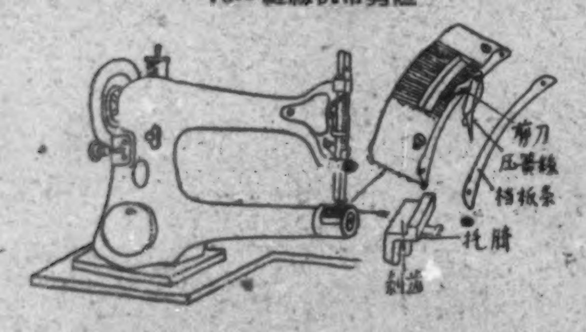
使用方法，与縫外綫同。唯領条时須將皮条穿入，"椅子"內（右上圖）。效果：領条可比手工提高25倍，压道可提高6倍。各車間产品不同而压脚工具略有区別。在改制中机修人員配合进行。

18K 縫級机附帶自动剪碴

沈阳市綜合皮革厂

我厂工人孙繼德同志研究在18 K 縫級机針板上安裝一个小剪刀，剃齿上安裝一个托腈，剪刀外面安裝一个擋条板，即可在縫制时自动剪碴、压光、比手工剪碴提高工效一倍，而且可以节省一位剪碴工人。

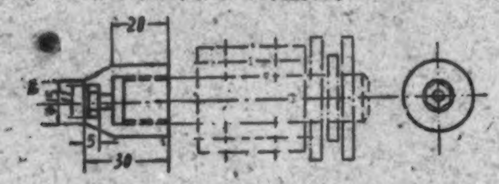
18K 縫級机帶剪碴



拧六角螺母卡头

沈陽市自行車厂

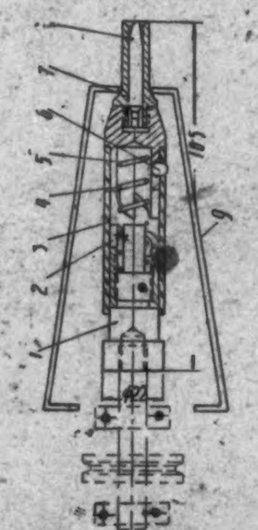
把夾头安在帶螺紋的軸上，用馬达帶动旋轉。先把螺母和螺釘引上一兩扣，然后把螺母对入六方模內，讓其自动帶上。使用这种工具，較手工操作能提高工效100%，尤其是螺紋長的更为显著。



电动螺絲刀

沈陽市自行車厂

用断面齿作离合器，彈簧起离合器的自动脫离作用。当加上外力时，压紧彈簧，端面齿进入契合，而作为被动的螺絲刀，随原动軸旋轉，使螺絲上紧。外力撤消时，彈簧恢复原狀，断面齿脫离，原动軸（1）和断面齿（2）繼續旋轉，被动断面齿（5）和螺絲刀（8）等停止。这样就可以連續不断地进行擰紧螺絲工作，較人工提高工效二倍。



說明：

1 原动螺軸套
2 原动端面齿
3 端面齿罩
4 压縮彈簧
5 被动端面爪
6 固定銷
7 螺絲刀固定套
8 螺絲刀
9 定位板

自动切边机

沈陽市襯衣厂

自动切边机系利用一般縫級机加以改裝，在中軸上安裝偏心，通过主軸，利用偏心帶动切刀，适用勾縫、淨縫头（如領子、斗蓋、袖头等等），使用方法与一般縫級机相同，每縫一針切兩刀，切的齐正一致，使用这种机器能节省一名帮工。



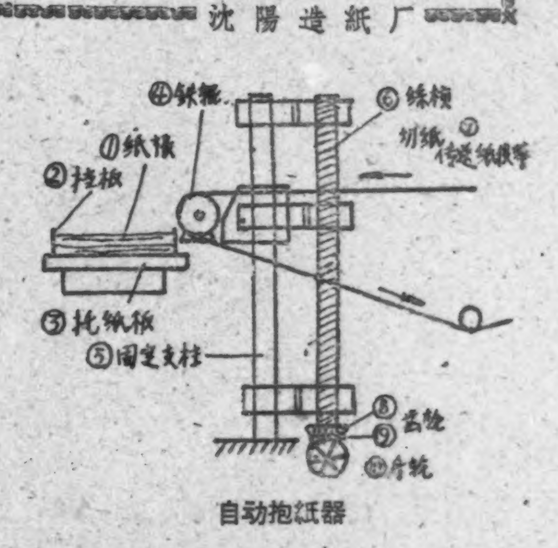
說明：

1.刀架
2.刀架座
3.刀杆
4.刀头

自动抱紙器

沈陽造紙厂

自动抱紙器是我厂第一分厂的職工創造成功的，其構造極为簡單（如圖），其原理是把切紙机原来固定的傳送紙的皮帶改为能上下起落的送紙帶，根据切出的紙張落到接紙箱中的厚薄程度，随时調整送紙皮帶的起落裝置。当紙的高度达一米以上时，就送来一輛空小車，將切好的紙拉走，完全不用人工抱紙了。每班能节省二人，还提高了效率。



自动抱紙器

木制淨面机

沈陽市第二木器厂

刮鉋子（淨面），在木器行業是最累的一种活，过去我厂淨縫級机台板是專靠人力用鉋子刮，一个人8小时只能淨小台板50塊，累得筋疲力竭。在大閙技术革命运动中，木工譚久智同志在同志們的配合下，創造了一台淨面机，用它淨小板，8小时可淨150塊，而且質量很高，並使工人摆脫了手工操作。其結構如圖。

說明：

(1) 除标明的鉄棍外，其它一律均为木制；
(2) 鉋刃用普通木工精光鉋；
(3) 大、小輪的軸用木制，直徑40毫米；
(4) 电动机，可采用3馬力的电动机；
(5) 木架用的木料可以随便調剂；
(6) 皮輪帶用普通皮帶；
(7) 拉杆的尖端与拉板結合，用鉄活連結，其長度可視兩个部件的距离而定；
(8) 軸头要有軸承，以便滑动。

（上接第 10 頁）

产綫，兩台單机自动化，使机械化程度提高12%”的战斗口号。这一号召受到了广大職工的热烈响应，職工干勁冲天，很多職工在这三天內都通宵苦干，領导干部也和工人一起参加劳动，結果如期实現了三条自动流水綫，兩台單机自动化，有70名工人由手工操作变为机械化生产，提高机械化程度13.25%，提前七天完成了二月份的国家計划。

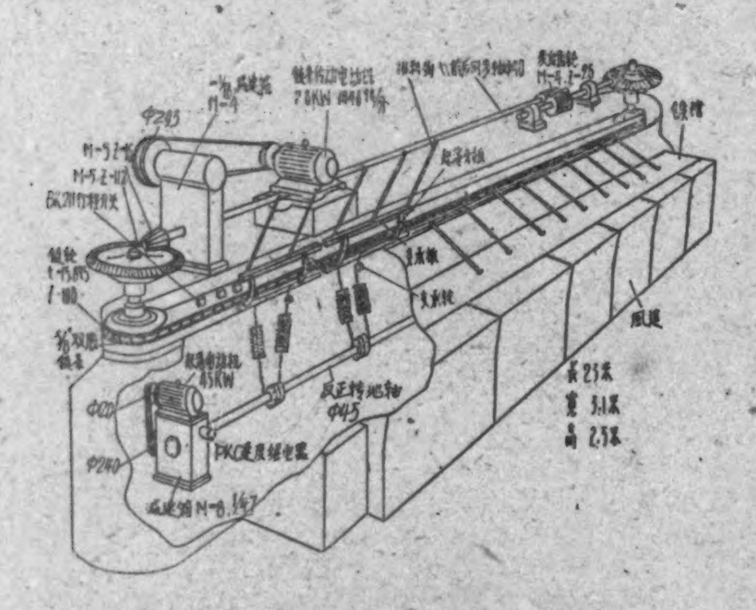
四、随檢查，随总結。

根据运动开展情况，我們經常地进行檢查，通过檢查，总結了經驗教訓，再提出下一步的作法，把年度規划和不断地进行短期安排結合起来，使規划在实际执行过程中不断地得到修訂和补充，使运动一浪又一浪地向前發展。

自动联合电鍍机

天津自行車厂 华 杰

自行車是一种日用交通工具，一部分零件表面需要防护和裝飾性的电鍍层。过去我厂电鍍工艺一直是采用落后的手工操作，零件电鍍前的除油，酸洗清洗等准备工作，以及零件上槽、电鍍和槽液回收、干燥等整个电鍍工序全是手工操作，不仅影响着生产效率的提高，同时，也給稳定产品質量和操作控制上帶来很多困难，劳动强度亦很高。因此，在厂党委的直接领导下，去年末，通过学習苏联及上海自行車厂的先进經驗，充分發动群众，在領导、技术人員、老工人三結合情况下，用苦战加巧干，从試制到安裝前后仅用了九天的时間，創制了一台長达23米、寬3.1米、高2.5米，重量为30多吨的銅錫合金連續式自动电鍍机，將原来电鍍銅錫合金的17道工序完全由这台电鍍机用电器自动控制，一次就可完成。



自动电鍍机結構的主要部件及傳动部分現重点介紹如下：

一、主要部件

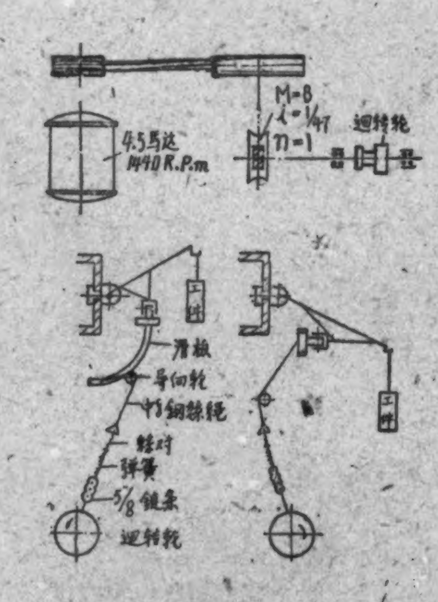
1. 挑鈎：主要用来悬掛电鍍零件（电鍍合金机器上共有84个挑鈎）。

2. 鍍槽：根据工艺要求和工序不同沿着設备的顺序，排列着17个不同大小的鍍槽分别都以鉄板焊成，用作酸洗的槽子內襯以鉛板。根据工艺要求，零件在各种槽子中，需停留不同的时間，停留的長短，可以分别以槽子的長短来加以控制，停放时間長的槽子要适当的加長，停放时間短的槽子可相应的縮短。

3. 电动机：主要是用来傳动，使挑鈎作水平运动，以及使挑鈎从上一个鍍槽进入下一鍍槽时的起落运动（全台机器共有2个电动机）。其功率分别为2.8瓩，4.5瓩，轉速每分鐘为1440轉。

4. 时間繼电器：主要是用来使挑鈎作水平运动的啓动，水平运动的停止及起落运动时的控制，由行程开关控制。

5. 直流发电机：按照电鍍工艺过程，功率的消耗具体情况：如电解除油(陰阳極)，电解酸洗，电解氰化鈉溶液。我厂电鍍銅錫合金是由一个5000/2500 A 6/12 V 30瓩直流發电机供給。

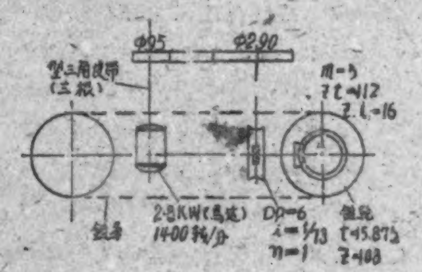


二、傳动机構

1. 使挑鈎作水平运动：主要是通过一个安裝在上部位的2.8 kw电动机，經过一定变速和变向后，使鏈条旋轉。在鏈子輪上配有一水平的双股动力鏈条，鏈条中部有一小段鏈条帶动挑鈎作水平移动，該鏈条的水平移动是断續的，其起动由时間繼电器控制，当掛鈎接头上的碰头，碰行程开关就停止。其示意圖如圖。

2. 使掛鈎作起落运动：主要是通过一个

安裝在下部位的4.5瓩电动机，經过一定減速以后，帶动地軸旋轉，在地軸上安裝着36个迴轉輪。通过运轉輪上所固定的在水平15.875鏈条和直徑8鋼絲繩間裝有緩冲彈簧組和調节位置的絲对由于弧形滑板升起，推动下滑板，下滑板又推动挑鈎中部，使挑鈎升起，这样挑鈎末端就將工件举送到需要的位置，这时鏈条繼續向前移动，工件就从这一工序移向下一道工序，挑鈎的放下是依靠迴轉輪反轉，將下滑板反位放入的裝置和升起大致相同，不同之处仅是消了弧形滑板，迴轉輪的正反轉起动，由上部鏈条帶动掛鈎接头上的碰头，碰行程开关完成，停止是由弧形滑板上的定位裝置和碰行程开关来完成。另外，为了防止迴轉輪的慣性作用，在蝸桿上联接上PKC繼电器，其傳动示意圖見圖二。



三、实現自动化后的效果

1. 自动联合电焊机投入生产后，每轉运74分鐘就可以完成148个自行車大把和592个搖柄的全部鍍銅錫合金的工序。仅用兩个人掌握，就可以比过去20个工人手工操作提高产量一倍以上。

2. 工人們劳动条件获得空前的改善，工人們再也不要戴着不通風的橡皮手套、橡皮圍裙和橡皮靴，兩手提着10公斤左右的掛具，在車間內来回一天要走16公里的路程。而現在只要坐在椅子上裝活和落活。由于鍍槽上裝有密封閉的蓋子和自动抽風設备，工人們再也不用接触毒气了。对工人們的身体大有好处。

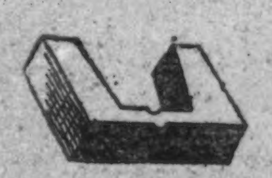
3. 大大提高了产品質量，由于自动控制操作固定时間准确，消灭了过去电鍍的合金零件起凸帶刺現象，使鍍层和防銹力完全超过了部頒質量标准。

电动鑄字机制凹形空鉛

江西印刷公司　楊应祥

"鉛"是印刷工業的主要材料之一。随着文化事業的發展，鉛的供应量日益增長，为了节省用鉛，北京等地先后創造了手搖鑄字机制空鉛的經驗。但是，由于电动鑄字机轉速快，結構和动作与手搖机不同，鑄空鉛有困难，为了大量节約用鉛，我厂工人袁春和、徐佑芝、鍾显梓等同志苦心研究創建了电动鑄机（万年机等）鑄凹形空鉛的經驗。起初他設計了一种缺口的凹形空鉛（如圖1），經过几天的苦战改进字盒鋼版等工具，初步获得了成功。这种空鉛，虽然可以节省⅓的鉛，但因中間有一缺口，操作时頗为不便，影响产量和質量。于是，他們又繼續鑽研，师傅袁春和、徐


圖 1


圖 2

佑芝同志进行共同研究，改进为平面凹形空鉛（如圖2），这种空鉛不但对产量、質量沒有任何影响，而且还可以減輕机器的負荷。根据已澆出来的空鉛，我們初步計算的效果每个只有11克重可以节省鉛35%以上。現在还准备將头、2号字改为凹形字身，这样仅我厂全年就可以节省鉛兩万多斤，茲將操作方法介紹如下，供参考：

1. 自制澆成堆的2号双連鋼版一塊，头上有絲空，裝上斜型凸起部份，磨得光滑平整。

2. 放大字盒立模定位溝（立模又叫中心鋼版），电焊起定位溝槽，並把立模头上凹处焊平，鋸短三角版，使豎形鋼版升高。

3. 字盒压版升高，兩面墊起，取消压定横杆。

4. 鏜小立模凸輪，使字盒立模能按需要上升。

5. 立模下横槓杆鏜个凹处，这就不会阻碍立模的活动。

6. 压版上刨位不够高，可換一塊約一厘米厚的鋼版，所澆出来的空鉛、字就可以順次通过。为了避免互相粘牢，可采取揩点油的办法解决。

用高压氫化法制山梨醇（續完）

上海中国化学工業社

③ 蒸濃：（附圖見上期）

經离子交換后的山梨醇液，質純，总固体在50%左右，为了符合我厂自用的要求，我們將該溶液蒸濃至总固体75%左右，蒸濃是在1,000立升搪玻璃的真空蒸發罐中进行的，每次蒸濃約需时4小时左右。經抽样測定比重1.30（40°C）时，即認为已达要求，放出后調整pH即作为成品。为了要求山梨醇結晶，其濃度尚需增加使达90%或以上。进行結晶，但这項工作我們暫未进行。

④ 鎳触媒制造設备介紹（附圖見上期）：

一、冶煉爐是利用53介侖的油桶在3/4高处割去，然后用火磚砌合而成，下部有鉄栅及鼓風口，爐膛得500公厘，对徑400公厘，每次冶煉时可平放10号石墨坩堝二只。

二、冷却是用六寸工字鉄長500公厘，二端焊鉄而成，使用时一端垫高少許，使融解的合金可以下流，冷成薄片，便于打碎。

三、磨粉为400公厘球磨机，轉速50轉/分，內部用50～80公厘对徑的鉄球研磨。

四、溶硷为700×600×1140公厘的方型鉄坦克，底部有多孔鉄板一塊离底100公厘，以便固体硷的溶解。

五、反应时的冷却設备包括存水桶並放冰用，並有高位水桶一只作冰水廻流用。

六、泵为1$\frac{1}{2}$牙齿泵，作硷液打入反应鍋及冰水廻流之用。

七、反应鍋为500立升，搪玻璃附有錨式攪拌水汀夾层、窺孔、溫度表、进料口、排氫管等裝置，攪拌轉速130轉/分。

⑤ 鎳触媒制造的操作法：

1. 鎳及鋁的切塊：

一、將鎳用車床或刨床进行切成一定大小的塊狀，片狀或絲狀（厚2公厘，長15～20公厘，闊2公厘）小心地除去鎳上附着的杂質，如必要时可以用水、酒精或汽油洗清后晒干然后使用。

二、鋁塊的大小可不限制，但以能放入10号坩堝中为度，用时鋁塊必需保持清潔，必要时用水、酒精或汽油洗清后晒干使用。

三、鎳的成分应在99%以上，而鋁应在99.5%以上。

注意事項：

一、鋁及鎳必須清潔，純度必須在上述条件以上。

二、鎳塊不能过大，过大在反应时易于爆跳，不但造成損失，並且造成工伤事故。

2. 合金制造：

一、將清潔而又符合規格的鎳和鋁各一公斤各放入已加热烘干的10号坩堝中，並用坩堝的盖盖好，輕輕地鉗入化鎳爐中，为避免傾倒，必需用焦炭將放入的坩堝塡压，使既便于操作，同时亦便于取出，放鎳的坩堝应放在化鎳爐中爐溫較低的地方，而放鋁的坩堝应放在化鎳爐中爐溫較高的地方，放妥以后即进行鼓風，並在化鎳爐的頂部加鉄盖，使爐溫提高可以較速。

二、經过了十至十二分鐘后可啓开鉄盖和坩堝盖，在放鋁的坩堝中用烘热的炭精棒（12毫米粗細）攪拌，如已完全融解，而不黏着炭精棒时，溫度已达800°～1000°C左右，即能將暗紅色的鎳从鎳的坩堝中用鉄棒緩緩撥至鋁坩堝內，同时用炭精棒迅速攪拌。

三、在鎳逐步撥入至鋁时，掌握鎳倒入的速度，在开始时先用少量的鎳（約1/4）投入后，鋁的色澤即逐步趋向淡紅，淡櫻桃紅，而帶白光，在該过程中說明鎳鋁正在很正常的混合，而鎳的投入速度也能在这个变化下迅速投入，使反应的溫度保持在最高点上，合金的色澤也能达到白热化成为耀目的白色，在該时进行攪拌省工省力，較为便当。

四、当鎳与鋁全部混合后，耀目的白光逐步降低，即反应的溫度已从最高逐步下降，即需迅速地將坩堝鉗出，將混合的合金立即倒入已烘热的干燥的熟鉄槽中进行冷却。

注意事項：

一、制鎳鋁合金时，操作人員必須备戴面罩，深色眼鏡，長石棉手套，工作服，石棉圍身及脚罩等安全防护設备。

二、使用工具如炭精棒、抱鉗等必需在使用前进行烘热，否則炭精棒易于折断，抱鉗过冷必將影响坩堝寿命。

三、坩堝在加热前要詳細检查，加热时要逐步緩緩加热，否則易于爆裂，热后冷却必需安放在干燥的火磚上，切勿使湿气或冷水碰到。

四、鎳及鋁放入坩堝后，应即將坩堝盖盖好，然

后放入化鎳爐中，在开盖时亦应注意勿使焦炭落入坩堝中。

五、鎳加热时切勿过热，过热后易使坩堝底部鎳局部熔解，在倒入鋁坩堝时無法全部倒完，最好的溫度为表面微紅而底部淡樱桃紅。

六、合金混合时要攪拌均匀，当溫度由最高降低时，立即倒入鉄槽中进行冷却，同时即將鼓風机关却进行通爐工作。

3. 制粉：

將冷却的合金用錘打碎成小塊后，即送入球磨机磨成粉末，每次約三公斤，三小时后用 80～100 孔篩通过后再进行触媒制造。

注意事項：

磨粉时投入球磨的合金太多太少都不妥当，要求磨粉的时間短、而得量高。

4. 触媒的制造：

一、將含量98%的固体燒碱 51.25 公斤用 205 公斤水稀釋使成20%碱溶液或比重 1.22 碱液 256.25 公斤，打入反应鍋中，使用隔层冷水或冰水調节反应鍋內的溫度使低于25°C时，即緩緩將已磨制成粉的鎳鋁合金40公斤逐步加入反应鍋中。

二、控制反应鍋夾层的水溫(必要时可使用冰水)务使鍋內的溫度保持在 25°C±2°C 的幅度內。

三、在加入合金粉时必需將攪拌器开后，並注意鍋內溫度控制在 25°C±2°C 勿使上升，如溫度上升过速可增加鍋外夾层的冷却水的迴流速度或減少或暫停合金粉的投入量，同时除溫度外尙須注意反应鍋內的气泡，勿使溢出鍋外，如泡沫过多無法消除时可酌加少許丙酮。

四、全部合金粉的投入約需时四至六小时，加完后攪拌半小时，即可將夾层的冷水关閉，而代以水汀，使反应鍋內的溫度逐步上升並防止溢出，經 4 小时的加热后，溫度达95°C泡沫逐步消失后，即能停止攪拌进行靜置。

注意事項：

一、固体燒碱在开桶使用时，必需要穿戴防护設备，尤其是眼鏡及橡皮手套決不可少，在固碱投入化碱池时要注意切勿將液碱濺起，避免受伤。

二、在打碱液时首先要檢查管路是否正常，然后將碱液一次投入反应鍋中（比重1.22，256.25公斤）

三、合金粉的投入要分次緩緩投入，以防溢出，溫度必需控制在 25°C±2°C 幅度以內，合金粉投完以后溫度的增加亦必需逐步提高，防止反应过快。

四、在靜置前需用清水將管路冲淸，並尽可能的將附着在液面上的粉末冲至液面下，防止在洗滌时自燃。

5. 洗滌：

鎳鋁合金粉經反应靜置后，其合金部分已轉化为鎳触媒，重量較重，沉于轉化鍋底部，而液体为碱及鋁酸鈉的混合物，在靜置一个时間后即將上部溶液吸出暫不利用，沉于底部的鎳触媒用水多次洗滌使达中性后即能裝瓶使用。

注意事項：

一、清水洗滌以达中性为度，pH7～7.5。

二、洗滌后的鎳触媒应用瓶裝好，並用水將表面浸沒，避免与空气接触，否則有引起自燃可能。

（上接第 32 頁）

無論是編制或貫徹生产作業計划，又都必須在党的領导下，堅持集中領导和大搞群众运动相結合的原則。在这一方面，結合这一工作的特点，一般应抓住下列几个环节：

1. 把实現生产作業計划指标和开展劳动竞賽結合起来：当計划指标發交羣众討論后，一方面应該根据羣众的意見，修訂原来的計划指标，进行新的平衡（这在前面已經談到了）；另一方面，就应該發动羣众制訂实現生产作業計划的措施和保証条件，做好各項生产准备工作，把提前和超額完成生产作業計划指标当作劳动竞賽的具体奋斗目标。在这一方面，較好的作法是把劳动竞賽阶段的划分和生产作業計划的周期結合起来，使生产作業計划更好地起到組織和动員全体职工的作用。

2. 把計划平衡工作和群众性互助协作結合起来：在这一方面，較好的办法是根据計划指标，由科室和車間、車間和車間以及車間內部的各个工段小組之間签訂联系协作合同。如果在生产作業計划中發現了薄弱环节，就可以有意識地动員全厂职工通过大搞协作来支援薄弱环节和克服薄弱环节；为了使計划过执行过程中保持各个环节之間的平衡，还可以組織各个环节之間展开連环竞賽，保証一环扣一环，互相促进，共同提高。

3. 把生产准备工作和做好交接班工作結合起来：如果企業內实行輪班生产制，就应該發动各个班次的职工在当班生产时就为下一班的生产做好准备工作，並且通过交接班制度来检查生产准备工作情况。在交接班时，上下班的小組長进行全面点交工作，由各个工种的工人在組長的統一領导下作好具体交接工作。如果企業和車間实現一班生产制，就应該通过班前会和班后会来佈置和检查生产准备工作。（本講完）

企业管理基础知識講話

第六講　生产作业計划工作（續）

在生产作業計划工作中坚持政治挂帅和大搞羣众运动

生产作業計划是全厂职工的行动計划。在編制和貫徹这一計划的过程中，都必須根据鼓足干勁、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫的精神，在党的領导下，坚持政治挂帅，使党的总路綫具体地貫徹到全体职工的日常生产活动中去。根据总路綫的精神，結合生产作業計划工作的特点，在这一方面主要应該做好下列思想工作：

1. 树立不断躍进的思想，批判和克服各种右傾松勁情緒　制訂生产作業計划的过程，也就是先进思想和保守思想作斗爭的过程。要制訂先进的生产作業計划指标，首先就要有先进的思想。只有在思想上插上紅旗以后，才能千方百計地去挖掘潜力，充分發揮人的主观能动性，制訂和实現各种技术組織措施，确定先进的計划指标。生产作業計划是一个日历进度計划，因此，要制訂先进的生产作業計划，首先要树立开門紅、月月紅、紅到底的思想。回顧一下，我們在輕工業企業中全面地推行生产作業計划已經有七、八年的历史了，但是在1959每8月份以前，从总的情况說来，大多数企業在生产上前松后紧，年初松、年末紧，月初松、月末紧的情况一直沒有根本轉变。检查起来，原因尽管很多，但是最根本的原因还是因为思想問題沒有解决。不少企業的領导干部有月底加把勁、月初松口气的思想，在年初、月初自覚地或不自覚地放松了生产組織工作和对职工的政治思想教育工作。因此，有些企業尽管制訂了比較均衡的生产作業計划，但是在实际生产上仍然是前松后紧；也有些企業在制訂生产作業計划时，思想上就为这种前松后紧的"老常规"所束縛，把月初的計划指标訂得比上月实际完成还低一些。这样的計划在实际执行时自然要前松后紧了。去年八月份以后，各地輕工業企業学習和貫徹了八届八中全会的精神，在反右傾、鼓干勁的基础上，首先从思想上肯定了前松后紧的"老常規"是可以打破的，新的步步高升的"新常規"是可以建立的，並且有意識地抓紧了生产組織和生产准备工作，加强了对职工的政治思想教育，因而也就从根本上打破了前松后紧的老常規，使絕大多数輕工業企業的生产在去年第四季度和今年第一季度出現了一个旬旬上升，月月上升的新局面。

2. 經常結合形势和任务，对职工展开宣傳教育工作　一方面，我們应該結合各个时期的形势来对职工群众进行宣傳教育工作。例如，根据每个时期的形势，在討論計划时就向职工交形势"底"，並結合各个时期的特点来进行思想工作，如在年初可特别宣傳一下开門紅的意义；在节日前可以可特别宣傳一下完成計划和迎接节日的意义；在年末、月末强調一下提前和超額完成年度和月度計划的意义等等。另一方面，应該結合各个車間、小組在某一时期的具体任务，讓每一个职工知道这些任务对完成国民經济計划中的作用。如对供应农村的产品，可以强調一下工業支援农業的意义；对于某些小商品，可以强調一下对滿足市場需要的意义；对于某些工業用产品，可以强調一下支援其他工業部門的意义等等。

这种把完成計划任务和当前的形势結合起来，和企業在建設社会主义中的作用結合起来的思想教育方法，使广大职工能够把自己的行动和我們国家的整个建設联系起来，也就能够更好地起到动員和鼓舞人心的作用。

3. 教育职工树立全面观念，克服各种片面的想法和作法　生产作業計划是生产技术財务計划中生产計划部分的具体化，它是按月、按日、按班地具体到車間、小組和个人的。因此，在編制和貫徹生产作業計划过程中必須从整个企業的計划任务出發，特别注意树立全面观念。一般地說，在这一方面，应該抓住下列几点：①树立多快好省，全面地完成計划的观点，克服各种片面地追求产量产值，不顧其他指标的思想；②树立瞻前顧后的思想，提倡边生产、边准备，克服只顧当前、不顧今后的想法；③根据全国一盤棋的精神，树立全厂一盤棋的思想，在全厂职工中做好宣傳教育工作，使大家有充分的思想准备，在必要的时候，坚决服从調度命令，以局部利益服从整体利益。（下轉第31頁）

财务管理工作如何为技术革命服务

沈陽造紙厂会計科

我厂技术革命运动从年初即已轟轟烈烈地开展起来，党委号召开展技术革命运动要靠自力更生，不向国家要一分錢，不当伸手派。因此摆在財务管理工作者面前的光荣任务就是如何千方百計地筹划資金和筹集原材物料。

在这一工作中，除了坚持政治掛和帅加强思想教育工作外，我們主要抓了以下几点：

(1) 全面清理利潤提成欠款，增加資金来源。我們把利潤提成欠款逐笔进行排队，責成專人清理。如，派人到农村或去信联系，清理了大部分欠款。

(2) 繼續加强班組核算，增加积累，扩大資金来源。針对我厂成本关鍵，在分厂各小組，分别开展了不同指标的小組核算。如，一分厂生产的凸板紙、草板紙原料消耗高，貴重品（毛布、銅網等）达不到寿命，因而加强核算原料消耗定額，降低消耗。二、四分厂則推行三結合的費用核算办法，利用費用手冊，由工人材料員掌握。三分厂生产薄紙，容易發生克重上差，为此确定以核算克重为主。核算原料消耗和克重，均以月度作業計划的技术經济定額作为考核指标。通过以上一系列的小組核算，不仅促进了生产，提高了質量，而且一月份成本比上年水平降低2.58%，增加利潤提成8,092元。予計今年全年增加利潤提成可达101,959元。

(3) 加强資金管理，节約利息开支。我們認为加强資金管理，防止不合理的資金佔用，減少銀行貸款利息支出，也是扩大資金来源的有效办法。因此我們加强了財务收支計划的掌握和分析，發現問題，就及时地督促供应部門进行处理，从而节約流动資金使用，一月份定額資金佔用較上年第四季度佔用降低37万4千元，一月份节約了銀行利息支出2,200余元，促使成本降低，扩大利潤提成。

(4) 調正四項費用开支。在春节前，技术革新和技术革命运动已經热烈开展起来，資金安排不下来，乃組織有关人員重新审查四項費用开支計划，分别輕重緩急，暂緩購置回水泵、眞空泵，騰出資金43,100元，用于技术革新和技术革命。

我們在千方百計筹划資金，保証技术革命的資金需要的同时，还深入現場，了解技术革新和技术革命工程項目的安排情况，加强分析研究，把各种工程項目按着工程性質，分别編制統計表，安排資金。我們安排資金的原則是：(1)一般措施，不增加設备的，列入生产資金开支；金額較大，又有益于后期者，分期攤入成本。(2) 不改变主要設备形态和主要能力，不增加新的固定資产的，以大修理基金开支。(3) 增加新的固定資产或者重新安裝較大的設备，列入利潤提成开支。財务人員將資金安排項目，最后送交技术改造办公室批准执行。这样不仅加强了管理，而且由于財务人員走出办公室，改变工作作風，深入現場为实現革新項目解决資金問題，鼓舞了职工的积極性。例如：六分厂搞技术革新需要三台电机，事先沒提計划，可是我們也想办法給予解决了。六分厂主任表示說：“这回会計科眞正面向生产了！”

(5) 財务人員走出办公室，大搞协作，为技术革命解决关鍵性的材料供应問題。对此，我們采取了“二了解、三联系”的方法。二了解是：了解技术革命运动中的技术問題，了解技术革命中所需要的关鍵材料。三联系是：与銀行联系，与財税局联系，与有关部門联系。經过財务人員积極地和銀行、財税局大搞协作，財务人員跳出了業务圈子，亲自参加了財政、銀行所組織的小型生产协作会，解决鑄鉄二吨，角鋼一吨，电石100公斤，滿足了我厂搞卷揚机和运輸帶的需要。

来信照登

我們的指标又刷新了

編者同志：你刊第五期發表的“猛攻原料关、高举跃进旗”一文，曾經提到了天津市輕工業1960年的若干計划指标。现在，通过市委工業会議的召开和根据技术革新和技术革命运动中出現的新情况，我們已对其中的若干指标作了一些修正。修正后的指标是：工業总产值增長40～43%；利潤增長28.37%；全員劳动生产率增長45.61%；試制新产品1,200种，其中高精尖产品445种，力求在今年內实現775条自动生产綫，200台自动化單机和27自动化車間工段和小組，全局机械化水平由現在的52%左右提高到80%。（天津市輕工業局局長張一平）

地方报刊評論摘要

解决輕工業原料問題的一項根本措施

要高速度的發展輕工業生产，最中心的环节是必須解决原材料問題；而要解决原材料問題，最根本的措施之一，就是工农商大協作，建立原材料生产基地。

建立原料生产基地，应堅决貫徹以粮为綱，粮食作物和經济作物同时並举的方針。眼里只有經济作物，过分扩大了經济作物的种植面积，影响了粮食生产，是不对的；反之，只顧种粮食，不顧有計划地扩大經济作物的种植面积，也是錯誤的。从大的方面說，輕工業和农業有着互相促进的关系，从小的方面說，粮食生产和經济作物也是互相促进的关系。天鎮公社谷前堡管理区兩年来种植甜菜，由于甜菜給猪羊找到了良好的飼料，促进了家畜的發展，家畜又为粮食作物提供了大量的有机肥，大大提高了粮食生产量。可見，种植經济作物对粮食作物是有好处的。那种把經济作物和粮食作物对立起来的看法，特别是認为發展經济作物就要影响粮食生产的看法是錯誤的。問題在于我們如何安排这兩种生产。介休梧桐公社的經驗証明，只要在全国一盤棋的思想指导下，統一規划，全面安排，粮食作物和經济作物就不会發生矛盾。他們把整个社划分成粮、菜、棉、油、烟叶、林牧、工業五个經营区的办法，为我們貫徹以粮为綱、粮食作物和經济作物同时並举的方針提供了重要的經驗。

也还有些人这样說，种植經济作物技术复杂，費工多，在当前技术力量和劳动力不足的情况下，大搞經济作物是有困难的。我們說，种植經济作物比种植粮食作物技术是比較复杂，而且也确实費工多，但这个困难並不是不可以克服的。介休梧桐公社为了解决劳力不足問題，他們采取了划片定点、固定專業队伍的办法，既保証了生产粮食所需要的劳动力，又保証了种植經济作物所需要的劳动力。为了解决技术問題，他們以自力更生为主，在公社成立了技术革新委員会，在各經营区成立了技术小組，同时正在准备开办一百三十余人的种植烟叶技术訓練班，这又解决了种植經济作物所需要的技术力量問題。梧桐公社的經驗清楚地說明，关鍵在于在困难面前采取什么样的态度，是抱着雄心壯志，讓高山低头，河水讓路，去战胜困难呢，还是站在困难面前畏縮不前，消極等待呢？我們是革命者，只能采取前一种态度，而不应采取后一种态度。

建立輕工業的原料基地，是当前必須立刻解决的問題，而也是一个長远的、帶有根本性的問題。要在全省各地因地制宜，根据各地区的特点，在所有农副業原料的輕工業工厂的附近，有計划地發展农副产品原料生产，使主要的輕工業工厂都有一个比較固定的可靠的后勤基地，这就必須以农業部門为主，工業部門、商業部門主动积極配合，共同協作来完成。工業部門不光管生产，也必須关心原料生产；商業部門不光管收購工業原料，也需关心原料生产。工、商部門应主动参与建立原料基地的規划組織工作，帮助农業部門解决物資供应和有关的技术問題和資金問題。目前，季节催人，正是安排种植各种农作物的决定性的时刻。机不可失，时不再来。各地党委对这件工作应該大抓一下，堅决貫徹执行以粮为綱，实行粮食作物和經济作物同时並举的方針，統一安排，全面發展，建立輕工業原料基地，确保輕工業来一个大跃进。

（摘自 2.27.山西日报）



干得快　無浸透

簡易打字修正液

答北京刘珍、新疆徐堅揚問

打字員同志們在工作中，由于修版改錯要消耗一定的时間和劳力。因为在目前改錯的唯一方法，就是塗上修正液，然后再重新打一回，可是在使用修正液时，一般的情况是塗上以后不能当时就干，而且修正液还会浸透在托頁上，常常將打字腊紙和托紙粘在一起，撕开时一不小心还会將打字腊紙撕破而帶来更大的麻煩，影响工作进度。

为了解决这一問題，現在介紹一种經济簡便，使用效果又很好的修正液制造方法。这种修正液塗上以后干的快，也無浸透現象，所須原料也容易取得。其中的主要原料是廢物利用，制作方法很簡單，玆介紹如下，請打字員同志們試制試用。

一、原材料： 乙醚100cc，無水酒精100cc，廢旧打字腊紙20張左右。

二、制作方法： 先將乙醚和無水酒精混合，再把廢旧蜡紙和以上溶液泡在一起，經过三小时即成。

使用的方法与使用一般修正液的方法完全相同。

試用証明，效果很好，基本达到了干得快、無浸透的要求。

（江达三）



簡易洗衣机

本刊記者



洗衣服，是千百年来人們日常生活中既簡單、經常，又大量、普遍的事务。但是，也正因为如此，在生活習慣中往往又不被人們所重視。假如算算大賬，誰知就在这种平平常常的瑣事上，却需要經常地支付出千千万万人們的劳动力，無論在工矿企業、医疗單位、商業系統以及广大家庭中，总要有許多人、特別是妇女們在日以繼夜地从事这一劳动。而消費在洗滌衣物上的碱和肥皂的数量也是極其惊人的。

为了把大量的劳动力解放出来，投到祖国建設事業更需要的地方去，从各个方面挖掘潛力来增加生产，就显得異常重要了。因此，如何把洗衣服的手工劳动实現机械化当然是一件大事。大躍进以来，安徽、哈尔濱等地曾先后出現了脚搖、脚踏等木制簡易洗衣机，發揮了一定的积極作用。前不久，在北京民用电器厂全体职工技术人員的共同努力下，一种土洋結合、結構簡易而效率較高的洗衣机应运而生了(見右上圖)。

这种簡易洗衣机是由外筒和內筒組成，机上有出水、进水、进气和活門等裝置，內筒上滿布小孔，为盛裝髒衣物的容器；外筒为一固定裝置，內筒由电动机帶动。它的作用原理和手工搓洗相似，由于內筒上裝有补强筋和衣物在內筒被馬达帶动反复旋轉。在肥皂水中互相碰撞揉搓，从而完成污垢的充分涮洗。它的操作方法是：(1) 將被清洗物放入內筒后关好；(2)將泡好的肥皂和碱溶液倒入外筒后关好；(3)灌入适量清水，开进汽截門；(4) 开动电动机，帶动內筒旋轉，每隔一分鐘左右，使电动机反向旋轉，如此反复运轉15～20分鐘后停机、停气，取出被洗物，用清水洗涮一过即成。

簡易洗衣机的性能很好：可以清洗床單、桌布、衣服等物。每次可容納一般衣服三、四十件，每小时能清洗200件以上，可代替40个人的手工劳动。这一技术革命的花朵出現后，二月二十日人民日报曾以“这不是小事”为題發表社論。着重指出这一創造的实际意义和重大的社会意义。这种簡易洗衣机如果在全国广大工矿企業和各地人民公社、机关、团体等普遍采用后，將会使数以千万計的劳动力从手工劳动中解放出来，为祖国工农業的繼續大躍进增加新的力量。同时，又对保护衣物和大量节約用碱和肥皂方面也很有好处，应該受到各地重視，有計划、有步驟地加以推广。

編者註：簡易洗衣机的詳細結構、制造及使用方法等已由輕工業出版社出版，書名即为“簡易洗衣机”，請各地有关讀者注意。

(上接第14頁)

部和生产小組長中存在搞技术革命要影响生产任务完成和过于迷信技术的思想，党支部針对这种思想情况，及时召开支部委員扩大会議进行分析研究，批判右傾，統一認識，随之又反复地召开了职工大会，講形势，交任务，說明大搞技术革命对实現生产大跃进的重大意义，同时並組織車間主任，小組長、工人、技术人員等到标准件厂、沈河一五金厂学習参观，对职工有很大的啓發。另一方面，在思想障碍已經逐漸消除、思想認識已經逐漸統一的基础上，支部組織工人針对生产薄弱环节，进行圍攻，树立典范。如：鞋釺子上咀这道工序，操作非常落后，用鉗子一个个地往上撬，一个快手一天只能撬1.9斤，当把这个落后的操作变成了自动机械化操作，提高效率19倍以后，这一生动事实深刻地教育了右傾、畏难，迷信的人，同时也給全体职工一个很大的鼓舞和啓發。因此，有很多的工人反映說：“…………实現生产大跃进，非这样干不可。”由于加强了党的領导，堅持政治掛帅，从而解决了形形色色的思想障碍，掀起了技术革新的高潮。

2. 吸取教訓，克服缺点。在运动初期，我們是走了一段弯路的。动員号召的工作虽然做了不少，但收效不大。党支部針对这种情况，及时召开支部委員会进行分析研究和检查，当时存在的問題是：①方向不够明确，領导心中無数。高潮兴起后，先干哪个后干哪个沒具体方向，主次不分，因而領导精力分散，顧此失彼；③办法不对头。由于方向不明确，領导心中無数，采取的方法只是面面俱到，大小一齐抓，因而分散了兵力，結果是兵分八方，一路未胜；④声势不大，沒有做到家喻戶曉，因而参加运动的只有技术人員和几名老工人以及少数技术好的工人，而羣众沒有普遍地动起来，形成了孤軍作战。但由于及时吸取了教訓，克服了缺点，采取了“長計划短安排，大搞突击战役”的工作方法，因而使运动由無力变有力，深入健康地發展起来。

为大搞宣傳鼓动，大造声势，党支部在每个战役中，根据中心任务的要求不断地提出明确响亮的口号，同时組織工会、青年团、积極份子用广播站、黑板报、宣傳流动組等宣傳形式，在全厂各車間大力宣傳先进人物和先进事跡，又組織了二次比較大型的技术革新实物展覽会，組織广大职工参观学習。

地方报刊
評論摘要

解决輕工業原料問題的一項根本措施

要高速度的發展輕工業生产，最中心的环节是必須解决原材料問題；而要解决原材料問題，最根本的措施之一，就是工农商大協作，建立原材料生产基地。

建立原料生产基地，应坚决貫徹以粮为綱、粮食作物和經济作物同时並举的方針。眼里只有經济作物，过分扩大了經济作物的种植面积，影响了粮食生产，是不对的；反之，只顧种粮食，不顧有計划地扩大經济作物的种植面积，也是錯誤的。从大的方面說，輕工業和农業有着互相促进的关系，从小的方面說，粮食生产和經济作物也是互相促进的关系。天鎮公社谷前堡管理区两年来种植甜菜，由于甜菜給猪羊找到了良好的飼料，促进了家畜的發展，家畜又为粮食作物提供了大量的有机肥，大大提高了粮食生产量。可見，种植經济作物对粮食作物是有好处的。那种把經济作物和粮食作物对立起来的看法，特别是認为發展經济作物就要影响粮食生产的看法是錯誤的。問題在于我們如何安排这两种生产。介休梧桐公社的經驗証明，只要在全国一盤棋的思想指导下，統一規划，全面安排，粮食作物和經济作物就不会發生矛盾。他們把整个社划分成粮、菜、棉、油、烟叶、林牧、工業五个經营区的办法，为我們貫徹以粮为綱、粮食作物和經济作物同时並举的方針提供了重要的經驗。

也还有些人这样說，种植經济作物技术复杂，費工多，在当前技术力量和劳动力不足的情况下，大搞經济作物是有困难的。我們說，种植經济作物比种植粮食作物技术是比較复杂，而且也确实費工多，但这个困难並不是不可以克服的。介休梧桐公社为了解决劳力不足問題，他們采取了划片定点、固定專業队伍的办法，既保証了生产粮食所需要的劳动力，又保証了种植經济作物所需要的劳动力。为了解决技术問題，他們以自力更生为主，在公社成立了技术革新委員会，在各經营区成立了技术小組，同时正在准备开办一百三十余人的种植烟叶技术訓練班，这又解决了种植經济作物所需要的技术力量問題。梧桐公社的經驗清楚地說明，关鍵在于在困难面前采取什么样的态度，是抱着雄心壯志，讓高山低头，河水讓路，去战胜困难呢，还是站在困难面前畏縮不前，消極等待呢？我們是革命者，只能采取前一种态度，而不应采取后一种态度。

建立輕工業的原料基地，是当前必須立刻解决的問題，而也是一个長远的、帶有根本性的問題。要在全省各地因地制宜，根据各地区的特点，在所有农副業原料的輕工業工厂的附近，有計划地發展农副产品原料生产，使主要的輕工業工厂都有一个比較固定的可靠的后勤基地，这就必須以农業部門为主，工業部門、商業部門主动积極配合，共同協作来完成。工業部門不光管生产，也必須关心原料生产；商業部門不光管收購工業原料，也需关心原料生产。工、商部門应主动参与建立原料基地的規划組織工作，帮助农業部門解决物資供应和有关的技术問題和資金問題。目前，季节催人，正是安排种植各种农作物的决定性的时刻。机不可失，时不再来。各地党委对这件工作应該大抓一下，坚决貫徹执行以粮为綱，实行粮食作物和經济作物同时並举的方針，統一安排，全面發展，建立輕工業原料基地，确保輕工業来一个大跃进。

（摘自 2.27.山西日报）



干得快　無浸透

簡易打字修正液

答北京刘珍、新疆徐坚揚問

打字員同志們在工作中，由于修版改錯要消耗一定的时間和劳力。因为在目前改錯的唯一方法，就是塗上修正液，然后再重新打一回，可是在使用修正液时，一般的情况是塗上以后不能当时就干，而且修正液还会浸透在托頁上，常常將打字腊紙和托紙粘在一起，撕开时一不小心还会將打字腊紙撕破而帶来更大的麻煩，影响工作进度。

为了解决这一問題，現在介紹一种經济簡便，使用效果又很好的修正液制造方法。这种修正液塗上以后干的快，也無浸透現象，所須原料也容易取得。其中的主要原料是廢物利用，制作方法很簡單，茲介紹如下，請打字員同志們試制試用。

一、原材料：乙醚100cc，無水酒精100cc，廢旧打字腊紙20張左右。

二、制作方法：先將乙醚和無水酒精混合，再把廢旧蜡紙和以上溶液泡在一起，經过三小时即成。

使用的方法与使用一般修正液的方法完全相同。

試用証明，效果很好，基本达到了干得快、無浸透的要求。

（江达三）



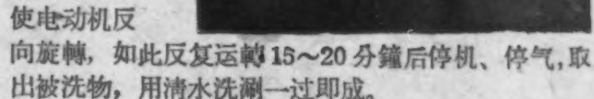
新产品 簡易洗衣机

本刊記者

洗衣服，是千百年来人們日常生活中旣簡單、經常，又大量、普遍的事务。但是，也正因为如此，在生活習惯中往往又不被人們所重視。假如算算大賬，誰知就在这种平平常常的瑣事上，却需要經常地支付出千千万万人們的劳动力，無論在工矿企業、医疗單位、商業系統以及广大家庭中，总要有許多人、特别是妇女們在日以繼夜地从事这一劳动。而消費在洗滌衣物上的碱和肥皂的数量也是極其惊人的。

为了把大量的劳动力解放出来，投到祖国建設事業更需要的地方去，从各个方面挖掘潛力来增加生产，就显得異常重要了。因此，如何把洗衣服的手工劳动实現机械化当然是一件大事。大躍进以来，安徽、哈尔濱等地曾先后出現了脚搖、脚踏等木制簡易洗衣机，發揮了一定的积極作用。前不久，在北京民用电器厂全体职工技术人員的共同努力下，一种土洋結合、結構簡易而效率較高的洗衣机应运而生了（見右上圖）。

这种簡易洗衣机是由外筒和內筒組成，机上有出水、进水、进气和活門等裝置，內筒上滿布小孔，为盛裝髒衣物的容器；外筒为一固定裝置，內筒由电动机帶动。它的作用原理和手工搓洗相似，由于內筒上裝有补强筋和衣物在內筒被馬达帶动反复旋轉，在肥皂水中互相碰撞揉搓，从而完成污垢的充分涮洗。它的操作方法是：(1) 將被清洗物放入內筒后关好；(2)將泡好的肥皂和碱溶液倒入外筒后关好；(3)灌入适量清水，开进汽截門；(4) 开动电动机，帶动內筒旋轉，每隔一分鐘左右，使电动机反向旋轉，如此反复运轉15～20分鐘后停机、停气，取出被洗物，用清水洗涮一过即成。



簡易洗衣机的性能很好：可以清洗床單、桌布、衣服等物。每次可容納一般衣服三、四十件，每小时能清洗200件以上，可代替40个人的手工劳动。这一技术革命的花朵出現后，二月二十日人民日报曾以"这不是小事"为題發表社論。着重指出这一創造的实际意义和重大的社会意义。这种簡易洗衣机如果在全国广大工矿企業和各地人民公社、机关、团体等普遍采用后，將会使数以千万計的劳动力从手工劳动中解放出来，为祖国工农業的繼續大躍进增加新的力量。同时，又对保护衣物和大量节約用碱和肥皂方面也很有好处，应該受到各地重視，有計划、有步驟地加以推广。

編者註：簡易洗衣机的詳細結構、制造及使用方法等已由輕工業出版社出版，書名即为"簡易洗衣机"，請各地有关讀者注意。



（上接第14頁）

部和生产小組長中存在搞技术革命要影响生产任务完成和过于迷信技术的思想，党支部針对这种思想情况，及时召开支部委員扩大会議进行分析研究，批判右傾，統一認識，随之又反复地召开了职工大会，講形势，交任务，說明大搞技术革命对实現生产大跃进的重大意义，同时並組織車間主任，小組長、工人、技术人員等到标准件厂、沈河一五金厂学習参观，对职工有很大的啓發。另一方面，在思想障碍已經逐漸消除，思想認識已經逐漸統一的基础上，支部組織工人針对生产薄弱环节，进行圍攻，树立典范。如：鞋釬子上咀这道工序，操作非常落后，用鉗子一个个地往上攝，一个快手一天只能攝1.9斤，当把这个落后的操作变成了自动机械化操作，提高效率19倍以后，这一生动事实深刻地教育了右傾、畏难，迷信的人，同时也給全体职工一个很大的鼓舞和啓發。因此，有很多的工人反映說："…………实現生产大跃进，非这样干不可。"由于加强了党的領导，坚持政治掛帅，从而解决了形形色色的思想障碍，掀起了技术革新的高潮。

2. 吸取教訓，克服缺点。在运动初期，我們是走了一段弯路的。动員号召的工作虽然做了不少，但收效不大。党支部針对这种情况，及时召开支部委員会进行分析研究和检查，当时存在的問題是：①方向不够明确，領导心中無数。高潮兴起后，先干哪个后干哪个沒具体方向，主次不分，因而領导精力分散，顧此失彼；③办法不对头。由于方向不明确，領导心中無数，采取的方法只是面面俱到，大小一齐抓，因而分散了兵力，結果是兵分八方，一路未胜；④声势不大，沒有做到家喻戶曉，因而参加运动的只有技术人員和几名老工人以及少数技术好的工人，而羣众沒有普遍地动起来，形成了孤軍作战。但由于及时吸取了教訓，克服了缺点，采取了"長計划短安排，大搞突击战役"的工作方法，因而使运动由無力变有力，深入健康地發展起来。

为大搞宣傳鼓动，大造声势，党支部在每个战役中，根据中心任务的要求不断地提出明确响亮的口号，同时組織工会、青年团、积極份子用广播站、黑板报、宣傳流动組等宣傳形式，在全厂各車間大力宣傳先进人物和先进事跡，又組織了二次比較大型的技术革新实物展覽会，組織广大职工参观学習。

中国輕工业

ZHONGGUO QINGGONGYE

（半月刊）

第 6 期

1960年3月28日出版

每冊定价：0.20 元

編輯者：中国輕工業編輯部（北京市广安門内白广路）

出版者：輕工業出版社（北京市广安門内白广路）

本刊代号：2—53

印刷者：北京市印刷一厂

总發行处：邮电部北京邮局

訂購处：全国各地邮局

代訂代售处：全国各地新华書店

